

Garant

Fresa de desbastar GARANT Master Steel MDI HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm



Datos de pedido

Número de pedido	203039 12
GTIN	4062406230937
Clase de artículo	11X

Descripción

Ejecución:

Para **desbastado y acabado**.

Hasta $1,5 \times D$ en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

Ventaja:

Forma de las ranuras optimizada, destalonado excéntrico, espacios de viruta grandes.

Descripción técnica

Tolerancia Ø nominal	f8
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de cuello D_1	11,8 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Voladizo L_1 incl. cuello	36 mm
Longitud total L	83 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,1 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Ø de mango D_s	12 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Longitud de filo L_c	26 mm
Ø de corte D_c	12 mm
Número de dientes Z	4

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,3 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	260 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	240 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	190 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	70 m/min	M
GG(G)	adecuado	250 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado
Aire	adecuado