

Garant**Fresa de desbastar GARANT Master Steel MDI HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203039 20
GTIN	4062406230968
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

Ángulo de hélice	38 grados
Voladizo L_1 incl. cuello	54 mm
Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Tolerancia \varnothing nominal	f8
Número de dientes Z	4
\varnothing de cuello D_1	19,8 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con 45°	0,1 mm
Longitud de filo L_c	41 mm
Longitud total L	104 mm
\varnothing de corte D_c	20 mm

Ø de mango D _s	20 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×D
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,3×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 N/mm ²	adecuado	260 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	190 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 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