

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine Fresa de desbastar VHM HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205555 12
GTIN	4062406275655
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

Con un innovador perfil de labio, optimizado para velocidades de avance relativamente altas. Protección de bordes cortantes mejorada mediante un ligero redondeo de los bordes. Resistencia a la rotura por flexión optimizada gracias al empleo de sustratos de grano ultrafinos.

**Ventaja:**

La geometría de la herramienta permite virutas arrolladas especialmente estrechas, que se evacúan a través de cavidades para la viruta planas. Por lo tanto, la herramienta mantiene un núcleo extremadamente estable.

**Aplicación:**

Para el mecanizado de desbastado.

**Soluciona problemas en el mecanizado TPC.**

**Descripción técnica**

Ø de corte $D_c$	12 mm
Longitud total L	100 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	42 grados
Ø de mango $D_s$	12 mm
Número de dientes Z	5
Ángulo del chaflán angular	45 grados

Longitud de filo $L_c$	48 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,6 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	d11
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Perfil de fresado	NR
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,2 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	170 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	150 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	130 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	100 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	45 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	30 m/min	M
GG(G)	adecuado	180 m/min	K
Uni	adecuado		

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado
Aire	adecuado