

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine Fresa de desbastar VHM HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205555 8
GTIN	4062406275631
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

Longitud de filo L_c	32 mm
Número de dientes Z	5
Tolerancia Ø nominal	d11
Ø de corte D_c	8 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ángulo de hélice	42 grados
Ø de mango D_s	8 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,4 mm

Mango	DIN 6535 HB con h6
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud total L	74 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 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