

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine Fresa de desbastar VHM HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205555 10
GTIN	4062406275648
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 total L	89 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Tolerancia Ø nominal	d11
Longitud de filo L <sub>c</sub>	40 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	10 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical

Número de dientes Z	5
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,5 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ángulo de hélice	42 grados
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×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 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	130 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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