

**Garant****Fresa de desbastar MDI GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205448 12
GTIN	4062406276027
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

Con un **innovador perfil de labio**, optimizado para velocidades de avance relativamente altas en INOX. Protección de bordes cortantes mejorada mediante un ligero redondeo de los bordes. **Gran resistencia a la rotura por flexión** gracias al empleo de **sustratos de grano ultrafinos**. Número de cortes adaptado al rendimiento y la seguridad del proceso.

**Ventaja:**

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

**Aplicación:**

Para el mecanizado de desbastado, especialmente adecuado para el mecanizado de ranuras completas

**Recomendación:**

Utilice el alojamiento para herramientas con **4 canales de refrigeración** para un trabajo seguro, especialmente en el caso de ranurado completo.

**Descripción técnica**

Número de dientes Z	5
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	40 grados
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,25 mm

Longitud de filo $L_c$	16 mm
Longitud total L	73 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	d11
Ángulo del chaflán angular	45 grados
$\varnothing$ de corte $D_c$	12 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	12 mm
Avance $f_z$ para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Serie	Master Inox
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	NR
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,5×D en contornear
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	150 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	140 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	120 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	110 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	100 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	90 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
Aire	adecuada con restricciones		