

Garant**Fresa de desbastar MDI GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205450 6
GTIN	4062406276072
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

Ángulo de hélice	40 grados
Ø de cuello D ₁	5,6 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,15 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	d11

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	4
Ø de mango D _s	6 mm
Ø de corte D _c	6 mm
Avance f _z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	19 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,02 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Longitud total L	57 mm
Longitud de filo L _c	13 mm
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	Ranura completa profundidad de corte 1×D
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 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	140 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P

Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		