

**Garant****Fresa de desbastar MDI GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205450 5
GTIN	4062406276065
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 evacuan 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**

Avance $f_z$ para contorneo en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Número de dientes Z	4
Longitud total L	57 mm
Ø de cuello $D_1$	4,6 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados

Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango $D_s$	6 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	19 mm
Longitud de filo $L_c$	13 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Ø de corte $D_c$	5 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,15 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Tolerancia Ø nominal	d11
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 <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P

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