

Garant**Fresa de desbastar MDI GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205450 4
GTIN	4062406276058
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

Avance f_z para contorneo en INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de corte D_c	4 mm
Longitud de filo L_c	11 mm
Ø de mango D_s	6 mm

Tolerancia \varnothing nominal	d11
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud total L	57 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,01 mm
Ángulo de hélice	40 grados
\varnothing de cuello D_1	3,7 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	19 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,15 mm
Número de dientes Z	4
Ángulo del chaflán angular	45 grados
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 $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
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		