

**Garant****Fresa de desbastar MDI GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205450 16
GTIN	4062406276119
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 fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Número de dientes Z	5
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	42 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	16 mm
Ángulo de hélice	40 grados

Ø de cuello $D_1$	14,8 mm
Longitud de filo $L_c$	32 mm
Ø de mango $D_s$	16 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,35 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	d11
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Avance $f_z$ para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Longitud total L	92 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 <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		