

Garant**Fresa de desbastar MDI GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205450 20
GTIN	4062406276126
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

Longitud total L	104 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Avance f_z para contorneo en INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
Ø de cuello D ₁	18,5 mm

Voladizo L ₁ incl. cuello	52 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,4 mm
Número de dientes Z	5
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte D _c	20 mm
Tolerancia Ø nominal	d11
Longitud de filo L _c	38 mm
Ø de mango D _s	20 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 1xD
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
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		