

**Garant****Fresa de desbistar GARANT Master Titan HSS-PM HPC, TiAlN, Ø k10 DC / R1: 20/4,0mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 192940 20/4,0 |
| GTIN              | 4062406300340 |
| Clase de artículo | 11Z           |

**Descripción****Ejecución:**

Innovador perfil de labio y geometría del espacio de virutas optimizada para un volumen de arranque de virutas elevado con la máxima seguridad en el proceso. Vida útil más larga gracias a la orientación precisa de la refrigeración interior sobre los filos.

**Ventaja:**

Novedoso material de corte; soluciona problemas en caso de condiciones de mecanizado inestables.

**Descripción técnica**

|  |                    |
|--|--------------------|
| Mango  | DIN 6535 HB con h6 |
| Avance $f_z$ para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm            |
| Ángulo de hélice   | 40 grados          |
| Ø de cuello $D_1$  | 19 mm              |
| Número de dientes Z  | 4                  |
| Tolerancia Ø nominal   | k10                |
| Ø de corte $D_c$   | 20 mm              |
| Ø de mango $D_s$   | 20 mm              |
| Longitud de filo $L_c$                                       | 38 mm              |
| Longitud total L   | 104 mm             |

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Dirección de aproximación                                      | Horizontal, inclinado y vertical |
| Avance $f_z$ para contornear en titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 0,045 mm                         |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello                                    | 52 mm                            |
| Radio de filo $R_1$  | 4 mm                             |
| Serie  | Master Titan                     |
| Recubrimiento  | TiAlN                            |
| Material de corte  | HSS PM                           |
| Norma  | DIN 844                          |
| Perfil de fresado  | HR                               |
| Características ángulo espiral                                 | desigual                         |
| División de los cortes   | desigual                         |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado             | $0,5 \times D$ al contornear     |
| Refrigeración interior   | sí                               |
| Estrategia de arranque de virutas                              | HPC                              |
| anillo de color  | rosa                             |
| Tipo de producto   | Fresa angular                    |

## Datos de usuario

|                             | Uso      | $V_c$    | Código ISO |
|-----------------------------|----------|----------|------------|
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 30 m/min | M          |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 28 m/min | M          |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$   | adecuado | 28 m/min | S          |
| húmedo máximo               | adecuado |          |            |