

**Garant****Fresa de desbastar GARANT Master Titan HSS-PM HPC, TiAlN, Ø k10 DC / R1: 32/2,0mm****Datos de pedido**

Número de pedido	192940 32/2,0
GTIN	4062406300371
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**

Tolerancia Ø nominal	k10
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	70 mm
Longitud total L	133 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Número de dientes Z	6
Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en titanio > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de cuello D <sub>1</sub>	31 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	32 mm

Ø de corte $D_c$	32 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud de filo $L_c$	53 mm
Radio de filo $R_1$	2 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×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 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	28 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	28 m/min	S
húmedo máximo	adecuado		