

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

Número de pedido	192945 20/4,0
GTIN	4062406300425
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**

Ø de mango $D_s$	20 mm
Ø de corte $D_c$	20 mm
Longitud total L	141 mm
Ø de cuello $D_1$	19 mm
Tolerancia Ø nominal	k10
Voladizo $L_1$ incl. cuello	89 mm
Número de dientes Z	4
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Avance $f_z$ para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ángulo de hélice	40 grados

Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud de filo $L_c$	75 mm
Avance $f_z$ para contornear en titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,03 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	$0,3 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	no
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		