

**Garant**
**Fresa de desbastar GARANT Master Titan HSS-PM HPC, TiAlN, Ø k10 DC / R1: 32/4,0mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	192940 32/4,0
GTIN	4062406300388
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
Longitud total L	133 mm
Avance $f_z$ para contornear en titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Longitud de filo $L_c$	53 mm
Número de dientes Z	6
Ø de mango $D_s$	32 mm
Ø de cuello $D_1$	31 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6

Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	70 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	32 mm
Radio de filo R <sub>1</sub>	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 <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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		