

**Garant****Fresa de desbastar GARANT Master Titan HSS-PM HPC, TiAlN, Ø k10 DC / R1: 25/4,0mm****Datos de pedido**

Número de pedido	192945 25/4,0
GTIN	4062406300449
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
Ángulo de hélice	40 grados
Avance $f_z$ para contornear en titanio > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Avance $f_z$ para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø de corte $D_c$	25 mm
Longitud de filo $L_c$	90 mm
Número de dientes Z	5
Voladizo $L_1$ incl. cuello	108 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de mango $D_s$	25 mm

Longitud total L	166 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	24 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
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	0,3×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 <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		