

Garant
Fresa de desbastar GARANT Master Titan HSS-PM HPC, TiAlN, Ø k10 DC / R1: 20/2,0mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 192945 20/2,0 |
| GTIN | 4062406300418 |
| 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

| | |
|--|----------------------------------|
| Avance f_z para contornear en titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Longitud de filo L_c | 75 mm |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Longitud total L | 141 mm |
| Ángulo de hélice | 40 grados |
| Ø de cuello D_1 | 19 mm |
| Ø de corte D_c | 20 mm |
| Avance f_z para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |

| | |
|---|---------------------|
| Ø de mango D _s | 20 mm |
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 89 mm |
| Tolerancia Ø nominal | k10 |
| 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 | 0,3×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 _c | Código ISO |
|------------------------------|----------|----------------|------------|
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 28 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 28 m/min | S |
| húmedo máximo | adecuado | | |