

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine Fresa de desbastar VHM HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205557 16
GTIN	4062406377069
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

Con un innovador perfil de labio, optimizado para velocidades de avance relativamente altas. Protección de bordes cortantes mejorada mediante un ligero redondeo de los bordes. Resistencia a la rotura por flexión optimizada gracias al empleo de sustratos de grano ultrafinos.

**Ventaja:**

La geometría de la herramienta permite virutas arrolladas especialmente estrechas, que se evacúan a través de cavidades para la viruta planas. Por lo tanto, la herramienta mantiene un núcleo extremadamente estable.

Ángulo de inmersión posible hasta 10°, gracias a la posición libre frontal amplia.

**Aplicación:**

Para el mecanizado de desbastado.

**Soluciona problemas en el mecanizado TPC.**

**Descripción técnica**

Ø de corte $D_c$	16 mm
Avance $f_z$ para contorneo en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Ø de mango $D_s$	16 mm
Longitud de filo $L_c$	80 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,8 mm
Número de dientes Z	5
Tolerancia Ø nominal	d11

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	42 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Longitud total L	136 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Perfil de fresado	NR
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,2×D al contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	130 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	M
GG(G)	adecuado	160 m/min	K
Uni	adecuado		

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado
Aire	adecuado