

Garant**Fresa de desbastar MDI GARANT Master INOX M SlotMachine TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205453 12
GTIN	4062406380649
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Solución versátil para el **mecanizado TPC**. Ideal para la fabricación automatizada, ya que se evitan en gran medida las acumulaciones de virutas en la máquina.

Con un **innovador perfil de labio**, optimizado para velocidades de avance relativamente altas en INOX. Protección de bordes cortantes mejorada mediante un ligero redondeo de los bordes.

Gran resistencia a la rotura por flexión gracias al empleo de **sustratos de grano ultrafinos**. Número de cortes adaptado al rendimiento y la seguridad del proceso.

Ventaja:

La geometría de la herramienta permite viruta arrollada especialmente estrecha, que se evacua a través de cavidades para la viruta planas. Por este motivo, la herramienta **mantiene un núcleo extremadamente estable**.

Recomendación:

Utilice el alojamiento para herramientas con **4 canales de refrigeración** para un trabajo seguro, especialmente en el caso de ranurado completo.

Nota:

$h_{\text{máx.}}$: Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

$ae_{\text{máx.}} = 0,07 \times D$ para el mecanizado TPC.

Descripción técnica

Ø de cuello D_1	11,1 mm
Ø de corte D_c	12 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Longitud total L	93 mm

Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø de mango D_s	12 mm
Longitud de filo L_c	36 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,25 mm
Número de dientes Z	5
Tolerancia Ø nominal	d11
Voladizo L_1 incl. cuello	46 mm
Serie	Master Inox
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Perfil de fresado	NF
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,07×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado con restricciones	140 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	130 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado con restricciones	100 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	90 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	75 m/min	M
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		