

Garant**Fresa de desbastar MDI GARANT Master INOX M SlotMachine TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205453 8
GTIN	4062406380625
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

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ø de mango D_s	8 mm
Ø de corte D_c	8 mm

Longitud de filo L_c	24 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,2 mm
Longitud total L	68 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	30 mm
\varnothing de cuello D_1	7,4 mm
Tolerancia \varnothing nominal	d11
Número de dientes Z	4
Esesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm^2	0,042 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo de hélice	40 grados
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	$0,07 \times D$
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		