

Garant**Fresa de desbastar MDI GARANT Master INOX M SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205454 10
GTIN	4062406380694
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

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.

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.

Ventaja:

La geometría de la herramienta permite virutas arrolladas especialmente estrechas, que se evacúan 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.

$ae_{\text{máx.}} = 0,05 \times D$ para el mecanizado TPC.

Descripción técnica

Número de dientes Z	5
Ø de corte D_c	10 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	89 mm

Hoja de datos

Tolerancia Ø nominal	d11
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm ²	0,046 mm
Longitud de filo L_c	41 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	48 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Ø de cuello D_1	9,3 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
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	0,05×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
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	130 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado con restricciones	95 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	85 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	adecuado	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
Aire	adecuada con restricciones		