

Garant**Fresa de desbastar MDI GARANT Master INOX M SlotMachine TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205453 20
GTIN	4062406380663
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

Número de dientes Z	5
Ø de corte D_c	20 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Tolerancia Ø nominal	d11

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,4 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de cuello D ₁	18,5 mm
Ø de mango D _s	20 mm
Espesor medio de viruta h _{máx.} para fresar TPC en INOX < 900 N/mm ²	0,097 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Longitud total L	150 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	74 mm
Longitud de filo L _c	60 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		