

**Garant****Fresa de desbistar MDI GARANT Master INOX M SlotMachine TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205453 6
GTIN	4062406380618
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**

Ángulo de hélice	40 grados
Voladizo $L_1$ incl. cuello	24 mm
Ø de cuello $D_1$	5,6 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,15 mm

Longitud total L	62 mm
Longitud de filo $L_c$	18 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	4
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,032 mm
$\varnothing$ de corte $D_c$	6 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	d11
$\varnothing$ de mango $D_s$	6 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 <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	140 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	130 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	100 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	90 m/min	P

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