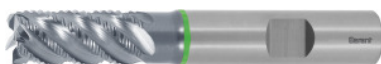


Garant**Fresa de desbastar de MDI GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 205550 12 |
| GTIN | 4045197814203 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción**Ejecución:**

Con un innovador perfil de labio, optimizado para velocidades de avance relativamente altas. Protección de bordes cortantes mejorada mediante un ligero redondeo de los bordes. Resistencia a la rotura por flexión optimizada gracias al empleo de sustratos de grano ultrafinos. Avance posible del diente hasta 0,1 mm a una profundidad de hasta 2xD (en la ranura completa).

Ventaja:

La geometría de la herramienta permite virutas arrolladas especialmente estrechas, que se evacúan a través de cavidades para la viruta planas. Por lo tanto, la herramienta mantiene un núcleo extremadamente estable. Ángulo de inmersión posible hasta 10°, gracias a la posición libre frontal amplia.

Aplicación:

Para el mecanizado de desbastado, especialmente adecuado para el mecanizado de ranuras completas

Descripción técnica

| | |
|--------------------------------------|---------|
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,6 mm |
| Ø de mango D _s | 12 mm |
| Ø de corte D _c | 12 mm |
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 36 mm |
| Ø de cuello D ₁ | 11,1 mm |
| Número de dientes Z | 5 |
| Tolerancia Ø nominal | d11 |

| | |
|--|---|
| Dirección de aproximación | horizontal, inclinado y vertical |
| Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,065 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Longitud total L | 83 mm |
| Longitud de filo L_c | 26 mm |
| Ángulo de hélice | 42 grados |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Serie | Master Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | DIN 6527 |
| Perfil de fresado | NR |
| División de los cortes | desigual |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | 0,5×D al contornear |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | Ranura completa profundidad de corte 1×D |
| Refrigeración interior | no |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| anillo de color | verde |
| Tipo de producto | Fresa angular |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|-------------------------------|----------|-----------|------------|
| Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 200 m/min | P |
| Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 160 m/min | P |
| Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 140 m/min | P |
| Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 110 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|----------------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 35 m/min | M |
| GG(G) | adecuado | 200 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |