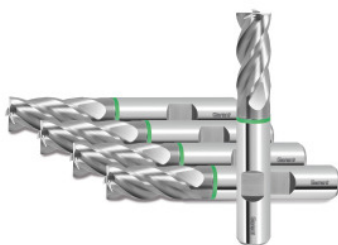


Garant**Fresa de desbastar GARANT Master Steel MDI HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1035 16
GTIN	4067263134732
Clase de artículo	GGN

Descripción**Ejecución:****Como n.º 203035.**Para **desbastar y acabar**.Hasta $1,5 \times D$ en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.**Ventaja:**

Forma de las ranuras optimizada, destalonado excéntrico, canales de viruta grandes.

Descripción técnica

Tolerancia Ø nominal	f8
Ø de corte D_c	16 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø de mango D_s	16 mm
Longitud de filo L_c	36 mm

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,32 mm
Longitud total L	92 mm
Número de dientes Z	4
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Voladizo L ₁ incl. cuello	42 mm
Ø de cuello D ₁	15,8 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,3×D en contorneado
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 N/mm ²	adecuado	260 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	190 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	150 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
GG(G)	adecuado	250 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Accesorios

Fresa de desbistar GARANT Master Steel MDIHPC Ø f8 DC
16 mm

203035 16