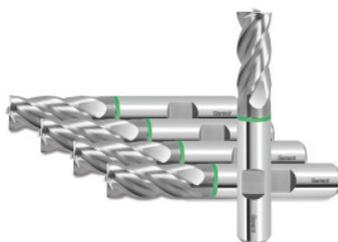


Garant**Fresa de desbastar GARANT Master Steel MDI HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1035 5
GTIN	4067263134459
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

Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Longitud de filo L_c	13 mm
Número de dientes Z	4
Anchura del chaflán angular con 45°	0,1 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Ángulo de hélice	38 grados

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Longitud total L	57 mm
\varnothing de corte D_c	5 mm
Tolerancia \varnothing nominal	f8
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	$0,3 \times D$ en contorneado
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
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	260 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	240 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	190 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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 desbastar GARANT Master Steel MDIHPC Ø f8 DC
5 mm

203035 5