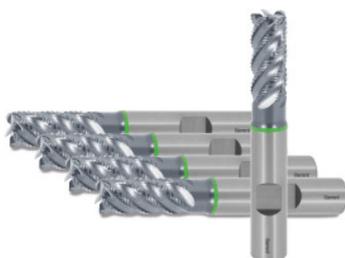


**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine Fresa de desbastar VHM HPC, TiAlN, Ø d11  
DC: 9mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1050 9
GTIN	4067263134930
Clase de artículo	GGN

**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 2×D (en la ranura completa).

**Como 205550.****Ventaja:**

La geometría de la herramienta permite viruta arrollada especialmente estrecha, que se evacua 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**

Ángulo de hélice	42 grados
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm

Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ø de cuello $D_1$	8,3 mm
Longitud de filo $L_c$	19 mm
Longitud total L	72 mm
Tolerancia Ø nominal	d11
Voladizo $L_1$ incl. cuello	30 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,45 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Ø de corte $D_c$	9 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	5
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
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	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,3×D en contornear
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 <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

## Accesorios

Fresa de desbastar de MDI GARANT Master Steel  
SlotMachineHPC Ø d11 DC 9 mm

205550 9