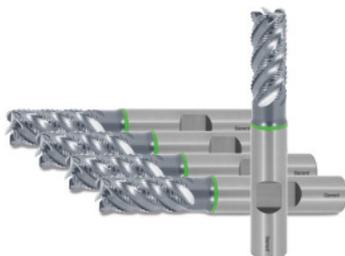


**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine Fresa de desbastar VHM HPC, TiAlN, Ø d11  
DC: 10mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | GG1050 10     |
| GTIN              | 4067263134947 |
| 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 |
| Ø de corte D <sub>c</sub> | 10 mm     |

|  |  |
|--|--|
| Dirección de aproximación  | horizontal, inclinado y vertical                     |
| Ø de mango $D_s$   | 10 mm  |
| Longitud total L   | 72 mm  |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello  | 30 mm  |
| Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$         | 0,09 mm  |
| Ø de cuello $D_1$  | 9,3 mm   |
| Número de dientes Z  | 5  |
| Anchura del chaflán angular con $45^\circ$                           | 0,5 mm   |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,065 mm   |
| Tolerancia Ø nominal   | d11  |
| Longitud de filo $L_c$   | 22 mm  |
| Mango  | DIN 6535 HB con h6                                   |
| 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                   | Ranura completa<br>profundidad de corte $1 \times D$ |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado                   | $0,3 \times D$ 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 10 mm

205550 10