

Garant**Fresa de desbaste de MDI GARANT Steel con divisores de viruta HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203049 6 |
| GTIN | 4069515028547 |
| Clase de artículo | 11Z |

Descripción**Ejecución:**

Para **desbastar y acabar. Divisor de virutas para una trituración de virutas controlada.** Para un trabajo seguro de procesos en la producción automatizada mediante la eliminación segura de la viruta del componente.

Hasta $1,5 \times D$ en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

Ventaja:

Forma de las ranuras optimizada, talón excéntrico, espacios de viruta grandes.

Descripción técnica

| | |
|--|-------------|
| Mango | DIN 6535 HB |
| Anchura del chaflán angular con 45° | 0,12 mm |
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Longitud de filo L_c | 13 mm |
| Número de rompevirutas | 1 |
| Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm |
| Longitud total L | 57 mm |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |

Hoja de datos

| | |
|--|---|
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Ø de corte D_c | 6 mm |
| Ø de cuello D_1 | 5,8 mm |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 20 mm |
| Ángulo de hélice | 38 grados |
| Tolerancia Ø 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×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 | 250 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 200 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 160 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 70 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 50 m/min | M |

Hoja de datos

| | | | |
|---------------|----------------------------|-----------|---|
| GG(G) | adecuado | 120 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |