

Garant**Fresa de desbastar de MDI GARANT Master Steel SlotMachine HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 7mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205548 7
GTIN	4045197853523
Clase de artículo	11X

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).

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

Ø de corte D _c	7 mm
Número de dientes Z	5
Tolerancia Ø nominal	d11
Longitud total L	58 mm
Avance f _z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,06 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6

Longitud de filo L_c	11 mm
Ø de mango D_s	8 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,35 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	42 grados
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	$0,5 \times D$ al contornear
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	200 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	160 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	140 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	110 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	50 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	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		