

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

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 205548 9 |
| GTIN | 4045197853547 |
| 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 2xD (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

| | |
|--|---------|
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,45 mm |
| Número de dientes Z | 5 |
| Longitud total L | 66 mm |
| Avance f_z para contorneo en acero < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Tolerancia Ø nominal | d11 |
| Longitud de filo L_c | 13 mm |

| | |
|--|--|
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Dirección de aproximación | horizontal, inclinado y vertical |
| \varnothing de mango D_s | 10 mm |
| \varnothing de corte D_c | 9 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| 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 | | |