

Garant**Fresa de desbastar MDI GARANT Master Steel PickPocket HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 202402 10 |
| GTIN | 4045197853684 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción**Ejecución:**

Para **desbastado y acabado**.

Con radio en los extremos del filo de corte similar a tórico.

Hasta 1xD en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

Radios angulares adaptados a la especificación DIN para **ranuras para chavetas de ajuste**.

Ventaja:

Forma de las ranuras optimizada, destalonado excéntrico, canales de viruta grandes.

Descripción técnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Ø de mango D_s | 10 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Dirección de aproximación | horizontal, inclinado y vertical |
| Tolerancia Ø nominal | f8 |
| Ø de corte D_c | 10 mm |
| Número de dientes Z | 3 |
| Longitud de filo L_c | 11 mm |
| Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Longitud total L | 66 mm |

| | |
|--|---|
| Ángulo de hélice | 38 grados |
| Redondeo de esquinas r_v | 0,32 mm |
| 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 | 0,4×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 | 260 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 240 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 190 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado con restricciones | 150 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 70 m/min | M |
| GG(G) | adecuado | 250 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |

| | |
|---------------|----------------------------|
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones |
| seco | adecuado |
| Aire | adecuado |