

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine Fresa de desbastar VHM HPC, TiAlN, Ø d11
DC: 8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205552 8
GTIN	4045197958969
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.

Ventaja:

La geometría de la herramienta permite virutas arrolladas especialmente estrechas, que se evacúan 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

Mango	DIN 6535 HB con h6
Número de dientes Z	5
Ángulo de hélice	42 grados
Ø de cuello D ₁	7,4 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,4 mm
Longitud total L	68 mm

Ø de corte D_c	8 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	30 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø de mango D_s	8 mm
Tolerancia Ø nominal	d11
Longitud de filo L_c	21 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Perfil de fresado	NR
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,4 \times D$ al 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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 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		
Aire	adecuado		