

**Garant**
**GARANT Master Steel SlotMachine Fresa de desbastar VHM HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	205554 5
GTIN	4045197959928
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 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.

**Soluciona problemas en el mecanizado TPC.**

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	62 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,25 mm
Ø de cuello $D_1$	4,6 mm
Longitud de filo $L_c$	17 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	24 mm

Ángulo de hélice	42 grados
Número de dientes Z	5
Ø de corte $D_c$	5 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Tolerancia Ø nominal	d11
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
Estrategia de arranque de virutas	TPC
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 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		