

## Garant

### Fresas de MDI GARANT Master Titan TPC con más divisores de viruta TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 8mm



#### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 203122 8      |
| GTIN              | 4062406120061 |
| Clase de artículo | 11Z           |

#### Descripción

##### Ejecución:

Fresa de alto rendimiento diseñada **especialmente para el uso TPC** para uso universal.

Núcleo reforzado.

**Resistencia a la rotura por flexión óptima** gracias al empleo de sustratos de grano ultrafinos.

##### Aplicación:

Sobre todo para fresado de **titanio y aleaciones de titanio**.

##### Nota:

$h_{máx.}$ : Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

$a_{e\ máx.}$ : =  $0,08 \times D$  para el mecanizado TPC.

#### Descripción técnica

|   |                   |
|---|-------------------|
| Ø de cuello $D_1$   | 7,8 mm            |
| Calidad de equilibrado con mango  | G 2,5 con HB      |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello   | 25 mm             |
| Número de dientes Z   | 6                 |
| Espesor medio de viruta $h_{máx.}$ para fresar TPC en titanio > 850 N/mm <sup>2</sup> | 0,045 mm          |
| Mango   | DIN 1835 B con h5 |
| Ø de mango $D_s$  | 8 mm              |
| Ángulo de hélice  | 40 grados         |

|  |                        |
|--|------------------------|
| Longitud de filo $L_c$                             | 19 mm                  |
| Tolerancia $\varnothing$ nominal                   | e8                     |
| $\varnothing$ de corte $D_c$                       | 8 mm                   |
| Longitud total L                                   | 63 mm                  |
| Dirección de aproximación                          | horizontal e inclinado |
| Redondeo de esquinas $r_v$                         | 0,2 mm                 |
| Serie  | Master Titan           |
| Recubrimiento                                      | TiAlN                  |
| Material de corte                                  | MDI                    |
| Norma  | Norma de fábrica       |
| Tipo   | N                      |
| Características ángulo espiral                     | desigual               |
| División de los cortes                             | desigual               |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | 0,08×D                 |
| Refrigeración interior                             | no                     |
| Estrategia de arranque de virutas                  | TPC                    |
| anillo de color                                    | rosa                   |
| Tipo de producto                                   | Fresa angular          |

### Datos de usuario

|                            | Uso      | $V_c$     | Código ISO |
|----------------------------|----------|-----------|------------|
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 120 m/min | S          |
| húmedo máximo              | adecuado |           |            |