

**Garant**
**Fresa con forma de barril MDI tangencial PPC, TiAlN, Ø f8 DC / R2: 8/95mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	207525 8/95
GTIN	4062406131135
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Herramienta de elevado rendimiento para **un revestimiento de la máxima eficiencia en superficies de cualquier forma**. Para una calidad de la superficie excepcional en el **menor tiempo de mecanizado posible**. Para su uso con fresadoras modernas de cinco ejes compatibles con CAD/CAM.

La geometría de filos frontales está realizada de manera que las virutas, especialmente si se utiliza el radio frontal, se pueden configurar y evacuar óptimamente. El número de filos se reduce para este fin a la cantidad de filos frontales efectivos.

**Recomendación:**

Como medida excedente para operaciones de acabado recomendamos de 0,05 a 0,2 mm.

**Nota:**

R<sub>2</sub> indica el radio de acción en la herramienta.

No es posible el reafilado.

**Descripción técnica**

Ø de corte D <sub>c</sub>	8 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado copiado en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Longitud total L	70 mm
Radio de filo R <sub>1</sub>	1,5 mm
Radio efectivo R <sub>2</sub>	95 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	22 mm

Número de dientes Z	4
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ø de mango $D_s$	8 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	f8
Dirección de aproximación	horizontal
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,05×D en fresa copiadora
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,05×D en el contorneado
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	PPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa de esférica y fresa de bola

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	130 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	90 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	130 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	60 m/min	S
GG(G)	adecuado	300 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
<del>Aire</del>	<del>adecuado con restricciones</del>		

**Servicios**

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB