

**Garant**
**Fresas de desbaste MDI MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 8mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	203071 8
GTIN	4045197776051
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Para el **desbastado y el acabado** hasta  $0,7 \times D$  en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

Para reducir la fuerza de corte y mejorar la calidad de las superficies gracias a la **espiral de 45°**. Recubrimiento mejorado para una fuerza de corte más reducida, con la misma vida útil de la herramienta aumentada.

**Aplicación:**

Especial para el uso **MTC (Multi Task Cutting)** en la nueva generación de centros de fresado-torneado.

**Descripción técnica**

Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Ø de cuello $D_1$	7,7 mm
Longitud total L	100 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Ø de corte $D_c$	8 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Longitud de filo $L_c$	21 mm
Ø de mango $D_s$	8 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,2 mm

Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	62 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	4
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	AlCrN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,1×D al contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	MTC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	M
GG(G)	adecuado	100 m/min	K

Uni	adecuado
húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado
Aire	adecuado