

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

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 203076 8      |
| GTIN              | 4045197776327 |
| Clase de artículo | 11X           |

**Descripción**
**Ejecución:**

Para el **desbastado y el acabado** hasta  $1,5 \times D$  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**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Ø de corte $D_c$  | 8 mm               |
| Longitud de filo $L_c$  | 21 mm              |
| Mango   | DIN 6535 HB con h6 |
| Número de dientes Z   | 4                  |
| Ø de mango $D_s$  | 8 mm               |
| Anchura del chaflán angular con 45°                           | 0,2 mm             |
| Calidad de equilibrado con mango                              | G 2,5 con HB       |
| Tolerancia Ø nominal  | e8                 |
| Longitud total L  | 63 mm              |
| Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm            |

|  |  |
|--|--|
| Dirección de aproximación                          | Horizontal, inclinado y vertical                     |
| 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 $a_e$ en la operación de fresado | Ranura completa<br>profundidad de corte $1 \times D$ |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | $0,3 \times D$ en contornear                         |
| Refrigeración interior                             | sí   |
| Estrategia de arranque de virutas                  | MTC  |
| anillo de color                                    | verde  |
| Tipo de producto                                   | Fresa angular  |

## Datos de usuario

|                                | Uso      | $V_c$     | Código ISO |
|--------------------------------|----------|-----------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 250 m/min | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 230 m/min | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 200 m/min | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 180 m/min | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 150 m/min | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado | 80 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado | 60 m/min  | M          |
| GG(G)                          | adecuado | 170 m/min | K          |
| Uni                            | adecuado |           |            |
| húmedo máximo                  | adecuado |           |            |

|               |                            |
|---------------|----------------------------|
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones |
| seco          | adecuado                   |
| Aire          | adecuado                   |