

Garant
Fresas de desbastar MDI MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm

Datos de pedido

Número de pedido	202981 8
GTIN	4062406245467
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

Reducción notable de la fuerza de corte gracias a la espiral de 45°.

Especial para la **estrategia de fresado trocoidal**.

Aplicación:

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

Nota:

Para materiales > 55 HRC recomendamos reducir la profundidad de pasada a $a_p = 0,25 \times D \dots 0,5 \times D$.

Descripción técnica

Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f_z para contornear en acero < 60 HRC	0,025 mm
Número de dientes Z	4
Ø de cuello D_1	7,4 mm
Longitud de filo L_c	24 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 60 HRC	0,02 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Longitud total L	68 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	30 mm
Ø de mango D_s	8 mm
Ángulo de hélice	45 grados

Ø de corte D_c	8 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Redondeo de esquinas r_v	0,2 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,1×D
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,2×D al contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
Estrategia de arranque de virutas	MTC
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	115 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	115 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	60 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	30 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado	25 m/min	H
Acero < 67 HRC	adecuado con restricciones	20 m/min	H
húmedo máximo	adecuado con restricciones		

húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado
Aire	adecuado