

**Garant**
**Fresas de desbastar MDI MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 202981 4      |
| GTIN              | 4062406245436 |
| 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**

|  |                    |
|--|--------------------|
| Voladizo $L_1$ incl. cuello                            | 23 mm              |
| Ángulo de hélice                                       | 45 grados          |
| Número de dientes Z                                    | 4                  |
| Avance $f_z$ para contornear en acero < 60 HRC         | 0,01 mm            |
| Ø de cuello $D_1$                                      | 3,8 mm             |
| Tolerancia Ø nominal                                   | f8                 |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 60 HRC | 0,008 mm           |
| Ø de corte $D_c$                                       | 4 mm               |
| Mango  | DIN 6535 HB con h6 |
| Longitud de filo $L_c$                                 | 16 mm              |
| Longitud total L                                       | 62 mm              |

|  |   |
|--|---|
| Ø de mango $D_s$                                   | 6 mm  |
| Dirección de aproximación                          | Horizontal, inclinado y vertical            |
| Redondeo de esquinas $r_v$                         | 0,1 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<br>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 <sup>2</sup>  | adecuado                   | 160 m/min | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 115 m/min | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | 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                   |