

Garant**Fresa de MDIGARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	201646 8
GTIN	4062406297886
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:****Con destalonado excéntrico para estabilizar las aristas de corte.**

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Ventaja:**Geometría del espacio de virutas optimizada** para una evacuación de virutas mejorada.**Nota:****Producto sucesor para n.º 201645.****Descripción técnica**

Ø de cuello D_1	7,8 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Longitud total L	63 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Ø de mango D_s	8 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Voladizo L_1 incl. cuello	25 mm
Número de dientes Z	2
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Longitud de filo L_c	16 mm

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
\varnothing de corte D_c	8 mm
Tolerancia \varnothing nominal	f8
Anchura del chaflán angular con 45°	0,1 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,5 \times D$ al contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	260 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	240 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	190 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	70 m/min	M
GG(G)	adecuado	250 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuado con restricciones
Servicios	
Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB