

Garant**Fresas de desbistar MDI MTC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202982 8
GTIN	4045197459831
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

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

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

Avance f_z para contornear en acero < 60 HRC	0,025 mm
Ø de cuello D_1	7,4 mm
Número de dientes Z	4
Voladizo L_1 incl. cuello	62 mm
Ø de corte D_c	8 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Ø de mango D_s	8 mm
Longitud total L	100 mm
Longitud de filo L_c	16 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	f8

Hoja de datos

Ángulo de hélice	45 grados
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 60 HRC	0,02 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
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	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,15 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	no
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	90 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	60 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	45 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	25 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado	20 m/min	H
Acero < 67 HRC	adecuado con restricciones	15 m/min	H
húmedo máximo	adecuado con restricciones		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		

Aire

adecuado

Productos adecuados

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/202982-8>