

Garant
Fresas de desbastar MDI MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm

Datos de pedido

Número de pedido	202978 5
GTIN	4045197431448
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

Avance f_z para contornear en acero < 60 HRC	0,015 mm
Ø de cuello D_1	4,7 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,1 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	24 mm
Ø de corte D_c	5 mm
Número de dientes Z	4
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 60 HRC	0,01 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Longitud total L	62 mm
Longitud de filo L_c	17 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical

Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	f8
Ángulo de hélice	45 grados
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	$0,2 \times D$ al contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,1 \times D$
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