

Garant**Fresas de desbastar MDI con refrigeración interior HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205488 8
GTIN	4045197553102
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:****Con refrigeración interior.**

El refrigerante se conduce directamente **a los filos**.

De esta forma se consiguen **largas duraciones** y las **virutas se evacuan por completo**.

Son especialmente **importantes para el fresado en la pieza llena y en el rebajado a fresa de escotaduras**.

Descripción técnica

Número de dientes Z	3
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,04 mm
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,045 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Ø de corte D_c	8 mm
Ø de mango D_s	8 mm
Longitud total L	58 mm
Longitud de filo L_c	11 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	d11

Ángulo de hélice	20 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	HR
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	$0,5 \times D$ en contornear
Refrigeración interior	sí
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 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 con restricciones	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	50 m/min	M
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
Uni	adecuado		

húmedo máximo	adecuado
Aire	adecuado