

**Garant**
**Fresas de desbastar MDI MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	205711 8
GTIN	4045197541918
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

**Perfil especial optimizado de los labios para el desbastado.**

**Rendimiento de arranque de viruta muy elevado.**

Con **perfil de labio de desbastar semi** y espiral de 45° para superaleaciones.

**Aplicación:**

Especial para el uso **MTC (Multi Task Cutting)** en la nueva generación de centros de fresado-torneado.

**Nota:**

$f_z$  para  $a_{p\text{máx.}} = 0,5 \times D$ .

**Descripción técnica**

Ø de corte $D_c$	8 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	26 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Avance $f_z$ para contornear en titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Número de dientes Z	4
Ø de cuello $D_1$	7,5 mm
Ø de mango $D_s$	8 mm
Longitud total L	64 mm

Longitud de filo $L_c$	16 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia $\varnothing$ nominal	d11
Ángulo de hélice	45 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	$0,3 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	MTC
anillo de color	rosa
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	S
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		

Aire

adecuada con restricciones