



### Fresa de desbaste de MDI GARANT Steel con divisores de viruta HPC, TiAIN, Ø f8 DC: 12mm



#### Datos de pedido

Número de pedido	203049 12
GTIN	4069515028578
Clase de artículo	11Z

#### Descripción

##### Ejecución:

Para **desbastar y acabar. Divisor de virutas para una trituración de virutas controlada.** Para un trabajo seguro de procesos en la producción automatizada mediante la eliminación segura de la viruta del componente.

Hasta  $1,5 \times D$  en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

##### Ventaja:

Forma de las ranuras optimizada, talón excéntrico, espacios de viruta grandes.

#### Descripción técnica

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Ø de cuello $D_1$	11,8 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Voladizo $L_1$ incl. cuello	36 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte $D_c$	12 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,24 mm
Número de dientes Z	4

## Hoja de datos

Longitud total L	83 mm
Longitud de filo $L_c$	26 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	12 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Mango	DIN 6535 HB
Número de rompevirutas	1
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,3xD en contorneado
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
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 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	M

## Hoja de datos

GG(G)	adecuado	120 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		