

Garant**Fresa con mango cilíndrico de MDI GARANT Master Titan HPC/TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203157 12
GTIN	4045197989789
Clase de artículo	11Z

Descripción**Ejecución:**

Para el desbastado y el acabado con valores de avance máximos y gran suavidad de marcha, para optimizar la vida útil y la potencia de arranque de viruta.

Rectificado de pulimiento especial con redondeo de las aristas de corte similar al toroidal y **recubrimiento especial.**

Medidas constructivas según DIN 6527 larga.

Aplicación:

Para fresado de **titanio y aleaciones de titanio.**

Nota:

Posibilidad de reafilado en caso de uso como Fresa TPC.

Descripción técnica

Longitud total L	83 mm
Longitud de filo L _c	26 mm
Avance f _z para contorneo en titanio > 850 N/mm ²	0,05 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Ø de cuello D ₁	11,6 mm
Ø de mango D _s	12 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	38 mm
Número de dientes Z	5

Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte D_c	12 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	e8
Redondeo de esquinas r_v	0,2 mm
Serie	Master Titan
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
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	$0,3 \times D$ en contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,08 \times D$
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	rosa
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	adecuado	60 m/min	S
húmedo máximo	adecuado		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
-------------------------------	-----------

