

**Garant****Fresas de desbaste MDI MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203051 12
GTIN	4045197775825
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

Para el **desbastado y el acabado** hasta  $1,5 \times D$  en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

Para reducir la fuerza de corte y mejorar la calidad de las superficies gracias a la **espiral de 45°**. Recubrimiento mejorado para una fuerza de corte más reducida, con la misma vida útil de la herramienta aumentada.

**Aplicación:**

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

**Descripción técnica**

Mango	DIN 6535 HB con h6
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Ø de corte $D_c$	12 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	26 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	4
Longitud de filo $L_c$	16 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Longitud total L	73 mm
Tolerancia Ø nominal	e8

Ø de cuello D <sub>1</sub>	11,6 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	AlCrN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,5×D al contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	MTC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	230 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 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
GG(G)	adecuado	150 m/min	K

Uni	adecuado
húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado
Aire	adecuado