

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

Número de pedido	203071 12
GTIN	4045197776082
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Para el **desbastado y el acabado** hasta $0,7 \times D$ 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

Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Longitud de filo L_c	26 mm
Número de dientes Z	4
Longitud total L	120 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia \varnothing nominal	e8
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
\varnothing de corte D_c	12 mm
\varnothing de mango D_s	12 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	73 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,3 mm
\varnothing de cuello D_1	11,6 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_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,1 \times D$ 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_c	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	100 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	90 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	85 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	80 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	40 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	30 m/min	M
GG(G)	adecuado	100 m/min	K

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