

Garant**Fresas de desbaste MDI MTC con refrigeración interior, AlCrN, Ø e8 DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203076 6
GTIN	4045197776310
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

Longitud de filo L_c	13 mm
Longitud total L	57 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de corte D_c	6 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Anchura del chaflán angular con 45°	0,1 mm

Número de dientes Z	4
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	$0,3 \times D$ en contornear
Refrigeración interior	sí
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 N/mm ²	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	230 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
GG(G)	adecuado	170 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado
Aire	adecuado