

**Garant**
**Fresas de desbastar MDI MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202979 6
GTIN	4062406245177
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

**Reducción notable de la fuerza de corte** gracias a la espiral de 45°.

**Aplicación:**

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

**Nota:**

Para materiales > 55 HRC recomendamos reducir la profundidad de aproximación a  $a_p = 0,25 \times D \dots 0,5 \times D$ .

**Descripción técnica**

Número de dientes Z	4
Avance $f_z$ para contornear en acero < 60 HRC	0,02 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud de filo $L_c$	13 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	20 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Ø de corte $D_c$	6 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia Ø nominal	f8
Longitud total L	57 mm
Ø de cuello $D_1$	5,5 mm

Mango	DIN 6535 HA con h6
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 60 HRC	0,015 mm
Redondeo de esquinas $r_v$	0,1 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,1×D
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,15×D al contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
Estrategia de arranque de virutas	MTC
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	115 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	115 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	60 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	30 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado	25 m/min	H
Acero < 67 HRC	adecuado con restricciones	20 m/min	H
húmedo máximo	adecuado con restricciones		

húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado
Aire	adecuado