

**Garant**
**Fresas de desbastar MDI MTC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202982 16
GTIN	4045197459862
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 pasada a  $a_p = 0,25 \times D \dots 0,5 \times D$ .

**Descripción técnica**

Ø de cuello $D_1$	15 mm
Ø de corte $D_c$	16 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,15 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	100 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 60 HRC	0,045 mm
Número de dientes Z	4
Ø de mango $D_s$	16 mm
Longitud total L	150 mm
Longitud de filo $L_c$	32 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	f8

Ángulo de hélice	45 grados
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 60 HRC	0,04 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
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	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,15 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	no
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	90 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	45 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	25 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado	20 m/min	H
Acero < 67 HRC	adecuado con restricciones	15 m/min	H
húmedo máximo	adecuado con restricciones		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		

Aire

adecuado