

Garant
Fresas de desbastar MDI MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm

Datos de pedido

Número de pedido	205710 10
GTIN	4045197362605
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Perfil especial optimizado de los labios para el desbastado.
Rendimiento de arranque de viruta muy elevado.

 Utilizable como **fresa universal**.

Aplicación:

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

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Número de dientes Z	4
Ø de corte D_c	10 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,2 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Longitud total L	66 mm
Longitud de filo L_c	13 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6

Tolerancia Ø nominal	d11
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	HR
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	$0,5 \times D$ en 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 < 750 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	140 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	40 m/min	S
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		

Aire

adecuada con restricciones