

**Garant**
**Fresas de desbastar MDI MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	205714 12
GTIN	4045197362759
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.**

**Aplicación:**

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

**Descripción técnica**

Voladizo $L_1$ incl. cuello	38 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Ø de cuello $D_1$	11,5 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,25 mm
Ø de corte $D_c$	12 mm
Número de dientes Z	4
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø de mango $D_s$	12 mm
Longitud total L	83 mm
Longitud de filo $L_c$	24 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 <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	45 m/min	M
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		

Aire

adecuado