

Garant
Fresas de desbastar MDI MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm

Datos de pedido

Número de pedido	205711 6
GTIN	4045197541901
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.

Con **perfil de labio de desbastar semi** y espiral de 45° para superaleaciones.

Aplicación:

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

Nota:

f_z para $a_{p\text{máx.}} = 0,5 \times D$.

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	21 mm
Ø de corte D_c	6 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en titanio $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Número de dientes Z	4
Ø de cuello D_1	5,5 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Longitud total L	58 mm

Longitud de filo L_c	12 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia \varnothing 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	$0,3 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	MTC
anillo de color	rosa
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	50 m/min	S
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		

Aire

adecuada con restricciones