

**Garant**
**Fresas de desbastar MDI con refrigeración interior MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	205716 6
GTIN	4045197362810
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

**Perfil especial optimizado de los labios para el desbastado.**

**Rendimiento de arranque de viruta muy elevado.** Utilizable como **fresa universal**.

**Sistema de canal de refrigeración especial**, para conseguir un arranque de viruta del máximo rendimiento posible.

**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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Ø de cuello $D_1$	5,5 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,15 mm
Número de dientes Z	4
Voladizo $L_1$ incl. cuello	21 mm
Ø de corte $D_c$	6 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	57 mm
Longitud de filo $L_c$	12 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	sí
Estrategia de arranque de virutas	MTC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	265 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	195 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	195 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	45 m/min	S
GG(G)	adecuado	145 m/min	K

Uni	adecuado
húmedo máximo	adecuado
Aire	adecuado