



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



### Datos de pedido

Número de pedido	205715 6
GTIN	4045197549488
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

Medidas constructivas similares a DIN 6527. **Perfil especial optimizado de los labios para el desbastado. Potencia 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

Ø de corte $D_c$	6 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,028 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Número de dientes Z	4
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,15 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	57 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 <sup>2</sup>	adecuado	155 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	155 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	125 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	40 m/min	M
GG(G)	adecuado	110 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuada con restricciones		