

Garant**Fresas de desbastar MDI con refrigeración interior MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205716 12
GTIN	4045197362841
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	38 mm
Ø de cuello D_1	11,5 mm
Ø de corte D_c	12 mm
Número de dientes Z	4
Anchura del chaflán angular con 45°	0,25 mm
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	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 ²	adecuado	265 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	195 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	195 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	140 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado	45 m/min	S
GG(G)	adecuado	145 m/min	K

Uni	adecuado
húmedo máximo	adecuado
Aire	adecuado