

**Garant**
**Fresas de desbaste MTC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 14mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	192895 14
GTIN	4045197274779
Clase de artículo	11W

**Descripción**
**Ejecución:**

Sustrato **SPM** con un gran porcentaje de cobalto. Combina la **dureza del MDI** con la **tenacidad del acero PM. Perfil especial dinámico de los labios para el desbastado.**

Utilizable como **fresa universal**. Corte al centro para inmersión.

**Aplicación:**

**Para las máximas exigencias de rendimiento en el arranque de viruta y el aumento del volumen de arranque de viruta.** Especial para el uso **MTC (Multi Task Cutting)** en la nueva generación de centros de fresado-giro.

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para contornear en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,051 mm
Número de dientes Z	4
Ø de corte $D_c$	14 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,2 mm
Ø de mango $D_s$	12 mm
Longitud total L	83 mm
Longitud de filo $L_c$	26 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 1835 B con h6
Tolerancia Ø nominal	k12
Ángulo de hélice	45 grados

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	HSS E SPM
Norma	DIN 844
Perfil de fresado	HRF
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	MTC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	95 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	75 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	75 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	14 m/min	S
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		