

**Garant****Fresas de MDI MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202392 6
GTIN	4045197538796
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:****Geometría especial de los canales de viruta y núcleo reforzado.****Fresa de desbaste de MTC con posibilidad de hasta 1,5×D en materiales sólidos.**Con **destalonado excéntrico**.Longitudes constructivas similares a **DIN 6527 serie larga**.**Aplicación:**Especial para el uso **MTC (Multi Task Cutting)** en la nueva generación de centros de fresado-torneado.**Descripción técnica**

Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	19 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	5,9 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,048 mm
Número de dientes Z	3
Ø de corte D <sub>c</sub>	6 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Longitud total L	57 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	13 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical

Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	f8
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	SiTiN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,5xD 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 < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	190 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	90 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	130 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	50 m/min	S
GG(G)	adecuado	160 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		