

Garant
Fresa de MDI MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 1,5mm


Datos de pedido

Número de pedido	202396 1,5
GTIN	4045197857439
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**.

Recubrimiento mejorado para una fuerza de corte más reducida, con la misma vida útil de la herramienta aumentada.

Aplicación:

Especial para el uso **MTC (Multi Task Cutting)** en la nueva generación de centros de fresado-torneado.

Descripción técnica

Mango	DIN 6535 HB con h6
Voladizo L ₁ incl. cuello	7,5 mm
Avance f _z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,012 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Ø de corte D _c	1,5 mm
Longitud total L	57 mm
Ø de cuello D ₁	1,44 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	3

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
\varnothing de mango D_s	6 mm
Tolerancia \varnothing nominal	f8
Longitud de filo L_c	4 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	AlCrN
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 $1 \times D$
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	250 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	220 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	200 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	190 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	170 m/min	P
Acero $< 55 \text{ HRC}$	adecuado	90 m/min	H
Acero $< 60 \text{ HRC}$	adecuado	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	adecuado	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		