

**Garant****Fresa de MDI MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 7mm**

## Datos de pedido

Número de pedido	202396 7
GTIN	4045197858146
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

Longitud total L	63 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	25 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	19 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Número de dientes Z	3
Ø de cuello D <sub>1</sub>	6,8 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 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

Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de corte $D_c$	7 mm
Ø de mango $D_s$	8 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
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 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		