

**Garant****Fresa de MDI MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202399 6
GTIN	4045197858269
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:****Geometría especial de las cajas de viruta y núcleo reforzado.****Fresa de desbaste de MTC con posibilidad de hasta  $1,5 \times D$  en materiales sólidos.**Con **destalonado excéntrico**.

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**

Número de dientes Z	3
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Ø de corte $D_c$	6 mm
Longitud de filo $L_c$	18 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Voladizo $L_1$ incl. cuello	24 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,2 mm
Ø de cuello $D_1$	5,9 mm

Ø de mango $D_s$	6 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	62 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,048 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	AlCrN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,3×D al contornear
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
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		