

**Garant**
**Fresas de MDI TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	203077 6
GTIN	4045197657251
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Fresa de alto rendimiento **diseñada especialmente para el uso TPC** para el mecanizado de materiales de hasta 60 HRC.

Núcleo reforzado. Con radio en los extremos del filo de corte similar al tórico.

**Nota:**

$h_{m\acute{a}x.}$ : los valores que se indican en la tabla representan los valores máximos.

$a_{e\acute{m}a} = 0,05 \times D$  para el mecanizado TPC.

**Descripción técnica**

Ø de cuello $D_1$	5,8 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	25 mm
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en acero < 60 HRC	0,02 mm
Ø de corte $D_c$	6 mm
Número de dientes Z	5
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	62 mm
Longitud de filo $L_c$	18 mm
Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
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
Redondeo de esquinas $r_v$	0,1 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,05×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
Acero < 50 HRC	adecuado	140 m/min	H
Acero < 55 HRC	adecuado	125 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	110 m/min	H
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		