

Garant
Fresas de MDI TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203077 16 |
| GTIN | 4045197657299 |
| 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:

$h_{máx.}$: los valores que se indican en la tabla representan los valores máximos.

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

Descripción técnica

| | |
|--|------------------------|
| Voladizo L_1 incl. cuello | 55 mm |
| Ø de corte D_c | 16 mm |
| Número de dientes Z | 5 |
| Ø de cuello D_1 | 15,8 mm |
| Espesor medio de viruta $h_{máx.}$ para fresar TPC en acero < 60 HRC | 0,049 mm |
| Ø de mango D_s | 16 mm |
| Longitud total L | 108 mm |
| Longitud de filo L_c | 48 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 | 0,3 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 ² | 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 | | |