

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

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 203083 6      |
| GTIN              | 4045197609793 |
| Clase de artículo | 11X           |

**Descripción**
**Ejecución:**

Fresa de alto rendimiento diseñada **especialmente para el uso TPC**, para el mecanizado de superaleaciones.

Alma reforzada.

**Nota:**

$h_{m \text{ máx.}}$ : Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

$a_{e \text{ máx.}} = 0,06 \times D$  para el mecanizado TPC.

Tolerancia Ø nominal: f8

Número de dientes Z: 5

Ángulo de hélice: 45 grados

Dirección de aproximación: horizontal e inclinado

Mango: DIN 6535 HB con h6

Calidad de equilibrado con mango: G 2,5 con HB

Número de dientes Z: 5

Longitud de filo  $L_c$ : 18 mm

Voladizo  $L_1$  incl. cuello: 25 mm

Ø de cuello  $D_1$ : 5,8 mm

Longitud total L: 62 mm

Ø de mango  $D_3$ : 6 mm

**Descripción técnica**

|                             |        |
|-----------------------------|--------|
| Ø de cuello $D_1$           | 5,8 mm |
| Número de dientes Z         | 5      |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello | 25 mm  |
| Ø de corte $D_c$            | 6 mm   |

|   |                        |
|---|------------------------|
| Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en Inconel®                        | 0,035 mm               |
| Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en titanio > 850 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm                |
| 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  | N                      |
| Características ángulo espiral  | desigual               |
| División de los cortes  | desigual               |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado  | 0,06×D                 |
| Refrigeración interior  | no                     |
| Estrategia de arranque de virutas   | TPC                    |
| anillo de color   | rosa                   |
| Tipo de producto  | Fresa mango cil.       |

## Servicios

|                                    |             |
|------------------------------------|-------------|
| Posición libre del mango Tipo FRST | 209900 FRST |
|------------------------------------|-------------|