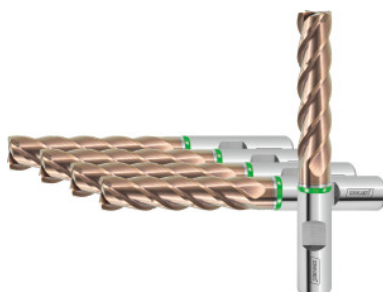




## Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | GG3086 10     |
| GTIN              | 4062406625856 |
| Clase de artículo | GGN           |

### Descripción

#### Ejecución:

Fresa de alto rendimiento diseñada **especialmente para el uso TPC para el uso universal.**

#### Alma reforzada.

**Resistencia optimizada** a la rotura por flexión mediante el empleo de sustratos de grano ultrafinos.

**Divisor de virutas** para una trituración de virutas controlada.

**Como n.º 203086.**

#### Nota:

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

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

### Descripción técnica

|   |                        |
|---|------------------------|
| Ángulo de hélice  | 40 grados              |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello   | 50 mm                  |
| Longitud de filo $L_c$  | 40 mm                  |
| Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,074 mm               |
| Dirección de aproximación   | horizontal e inclinado |

|   |                    |
|---|--------------------|
| Número de dientes Z   | 4                  |
| Ángulo del chaflán angular                                  | 45 grados          |
| Tolerancia Ø nominal  | e8                 |
| Ø de cuello D <sub>1</sub>                                  | 9,8 mm             |
| Longitud total L  | 90 mm              |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                   | 10 mm              |
| Anchura del chaflán angular con 45 °                        | 0,16 mm            |
| Calidad de equilibrado con mango                            | G 2,5 con HB       |
| Mango   | DIN 6535 HB con h6 |
| Ø de corte D <sub>c</sub>                                   | 10 mm              |
| Contenido   | 5                  |
| Recubrimiento   | TiSiN              |
| Material de corte   | MDI                |
| Norma   | Norma de fábrica   |
| Tipo  | N                  |
| Características ángulo espiral                              | desigual           |
| División de los cortes                                      | desigual           |
| Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado | 0,07×D             |
| Refrigeración interior                                      | no                 |
| Estrategia de arranque de virutas                           | TPC                |
| anillo de color   | verde              |
| Tipo de producto  | Fresa angular      |

## Datos de usuario

|                                | Uso      | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 350 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 320 m/min      | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 280 m/min      | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 210 m/min      | P          |

|                                |          |           |   |
|--------------------------------|----------|-----------|---|
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 135 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado | 170 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado | 145 m/min | M |
| Uni                            | adecuado |           |   |
| seco                           | adecuado |           |   |
| Aire                           | adecuado |           |   |

## Accesorios

|  |           |
|--|-----------|
| Fresas de MDI con divisores de virutas TPC Ø e8 DC 10 mm | 203086 10 |
|--|-----------|