

**Garant**
**Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	203105 10
GTIN	4045197814722
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Fresa de alto rendimiento con **separación de filo desigual y paso de la espiral desigual**. Resistencia a la rotura por flexión optimizada gracias al empleo de sustratos de grano ultrafinos. Rompevirutas desplazados.

**Nota:**

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

$a_{e\acute{m}a\acute{x.}} = 0,03 \times D$  para el mecanizado TPC.

Tolerancia Ø nominal: f8

Número de dientes Z: 7

Ángulo de hélice: 40 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: 7

Longitud de filo  $L_c$ : 50 mm

Longitud total L: 96 mm

Ø de mango  $D_s$ : 10 mm

Anchura del chaflán angular con 45 °: 0,2 mm

Espesor medio de viruta  $h_{m\acute{a}x.}$  para fresar TPC en INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,037 mm

**Descripción técnica**

Longitud de filo $L_c$	50 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm

Número de dientes Z	7
Ø de corte D <sub>c</sub>	10 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Longitud total L	96 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Ángulo de hélice	40 grados
Espesor medio de viruta h <sub>máx.</sub> para fresar TPC en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,037 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
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 <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,03×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	270 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	210 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	M
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		