

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

Datos de pedido

Número de pedido	203090 6
GTIN	4045197814340
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

Fresa de alto rendimiento **diseñada especialmente para el uso TPC** para el uso universal. Alma reforzada. Divisor de virutas desplazado. **Resistencia a la rotura** por flexión optimizada gracias al empleo de sustratos de grano ultrafinos.

Nota:

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

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

Tolerancia Ø nominal: f8

Número de dientes Z: 5

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: 5

Longitud de filo L_c : 24 mm

Longitud total L: 66 mm

Ø de mango D_s : 6 mm

Anchura del chaflán angular con 45 °: 0,12 mm

Espesor medio de viruta $h_{\text{máx.}}$ para fresar TPC en Toolox 44 HRC: 0,029 mm

Descripción técnica

Longitud total L	66 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,12 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Dirección de aproximación	horizontal e inclinado

Ø de corte D_c	6 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Longitud de filo L_c	24 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Número de dientes Z	5
Ø de mango D_s	6 mm
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en Toolox 44 HRC	0,029 mm
Ángulo de hélice	40 grados
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_e en la operación de fresado	0,05×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	380 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	340 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	300 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	230 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P

TOOLOX 33	adecuado	60 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	40 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	adecuado	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	150 m/min	M
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		