

Garant

Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm



Datos de pedido

Número de pedido	203090 8
GTIN	4045197814357
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 : 32 mm

Longitud total L: 74 mm

Ø de mango D_s : 8 mm

Anchura del chaflán angular con 45 °: 0,16 mm

Espesor medio de viruta $h_{\text{máx.}}$ para fresar TPC en Toolox 44 HRC: 0,038 mm

Descripción técnica

Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Longitud de filo L_c	32 mm
Ø de mango D_s	8 mm

Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en Toolox 44 HRC	0,038 mm
Tolerancia \varnothing nominal	f8
Longitud total L	74 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,16 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Número de dientes Z	5
\varnothing de corte D_c	8 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		