

Garant
Fresas MDI TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm

Datos de pedido

Número de pedido	203088 12
GTIN	4045197814296
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

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

Resistencia a la rotura por flexión óptima gracias al empleo de sustratos de grano ultrafinos.

Nota:

$a_{e\text{máx.}} = 0,1 \times D$ para el mecanizado TPC.

$h_{\text{máx.}}$: los valores que se indican en la tabla representan valores máximos. Para las operaciones de acabado recomendamos el n.º de art. 204012, 204014 y 204015.

Descripción técnica

Ø de cuello D_1	11,8 mm
Ø de corte D_c	12 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Longitud de filo L_c	26 mm
Ø de mango D_s	12 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,24 mm
Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Número de dientes Z	5
Longitud total L	83 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6

Voladizo L ₁ incl. cuello	36 mm
Espesor medio de viruta h _{máx.} para fresar TPC en Toolox 44 HRC	0,065 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	0,1×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		