Garant

# Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiAlN, ∅ f8 DC: 16mm

## Datos de pedido

| | |
|---|---|
| Número de pedido | 203091 16 |
| GTIN | 4045197814432 |
| 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:**
$h_{máx.}$: Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.
$a_{e\ máx.}$ = 0,03×D para el mecanizado TPC.
Tolerancia ∅ 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 $L_c$: 80 mm
Longitud total L: 136 mm
∅ de mango $D_s$: 16 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °: 0,32 mm
Espesor medio de viruta $h_{máx.}$ para fresar TPC en Toolox 44 HRC: 0,057 mm

## Descripción técnica

| | |
|---|---|
| Espesor medio de viruta $h_{máx.}$ para fresar TPC en Toolox 44 HRC | 0,057 mm |
| ∅ de corte $D_C$ | 16 mm |
| ∅ de mango $D_s$ | 16 mm |

| | |
|---|---|
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Dirección de aproximación | horizontal e inclinado |
| Número de dientes Z | 5 |
| Tolerancia ∅ nominal | f8 |
| Longitud total L | 136 mm |
| Longitud de filo $L_c$ | 80 mm |
| Calidad de equilibrado con mango | G 2,5 con HB |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,32 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 | 0,03×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/mm² | adecuado | 350 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm² | adecuado | 310 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm² | adecuado | 270 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm² | adecuado | 200 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm² | adecuado | 120 m/min | P |

| | | | |
|---|---|---|---|
| TOOLOX 33 | adecuado | 50 m/min | H |
| TOOLOX 44 | adecuado | 30 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm² | adecuado | 20 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm² | adecuado | 190 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm² | adecuado con restricciones | 120 m/min | M |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| seco | adecuada con restricciones | | |
| Aire | adecuado | | |

## Servicios

| | |
|---|---|
| Afilado del mando para cono de contracción térmica con función de seguridad ∅ del mango herramienta 16 mm | SZ2025 16 |