

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

Datos de pedido

Número de pedido	203091 10
GTIN	4045197814418
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.

$a_{e\ máx.} = 0,03 \times D$ para el mecanizado TPC.

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 : 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 $h_{máx.}$ para fresar TPC en Toolox 44 HRC: 0,037 mm

Descripción técnica

Espesor medio de viruta $h_{máx.}$ para fresar TPC en Toolox 44 HRC	0,037 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Ø de corte D_c	10 mm

Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Longitud total L	96 mm
Longitud de filo L_c	50 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Número de dientes Z	5
Mango	DIN 6535 HB con h6
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/mm ²	adecuado	350 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	310 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	270 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P

TOOLOX 33	adecuado	50 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	30 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	adecuado	20 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	190 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	120 m/min	M
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		