

**Garant****Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203079 12
GTIN	4045197953834
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

Fresa de alto rendimiento **diseñada especialmente para el uso TPC** para el mecanizado de materiales de hasta 60 HRC.

Alma reforzada. Con radio en los extremos del filo de corte similar al tórico.

**Divisor de viruta para una rotura de viruta controlada.**

**Nota:**

$h_{m\acute{a}x.}$ : los valores que se indican en la tabla representan los valores máximos.

$a_{e\ m\acute{a}x.} = 0,05 \times D$  para el mecanizado TPC.

**Descripción técnica**

Tolerancia Ø nominal	f8
Longitud de filo $L_c$	36 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Voladizo $L_1$ incl. cuello	45 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Ø de corte $D_c$	12 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en acero < 60 HRC	0,035 mm
Número de dientes Z	5
Longitud total L	93 mm

Ø de cuello D <sub>1</sub>	11,8 mm
Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Redondeo de esquinas r <sub>v</sub>	0,3 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,05×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
Acero < 50 HRC	adecuado	140 m/min	H
Acero < 55 HRC	adecuado	125 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	110 m/min	H
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		