

## Garant

### Fresas de MDI con más divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14mm



#### Datos de pedido

Número de pedido	203106 14
GTIN	4045197954060
Clase de artículo	11X

#### Descripción

##### Ejecución:

Fresa de alto rendimiento con **separación de filo desigual** y **paso de la espiral desigual**. Resistencia optimizada a la rotura por flexión mediante el empleo de sustratos de grano ultrafinos.

**Divisor de virutas para una trituración de virutas controlada.**

##### Nota:

$h_{\text{máx.}}$ : Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

$a_{\text{e máx.}} = 0,07 \times D$  para el mecanizado TPC.

Tolerancia Ø nominal: f8

Número de dientes Z: 7

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: 7

Longitud de filo  $L_c$ : 42 mm

Voladizo  $L_1$  incl. cuello: 50 mm

Ø de cuello  $D_1$ : 13,8 mm

Longitud total L: 99 mm

Ø de mango  $D_3$ : 14 mm

#### Descripción técnica

Ángulo de hélice	40 grados
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,28 mm
Tolerancia Ø nominal	f8

Ø de corte $D_c$	14 mm
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,069 mm
Ø de cuello $D_1$	13,8 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	50 mm
Número de dientes Z	7
Ø de mango $D_s$	14 mm
Longitud de filo $L_c$	42 mm
Longitud total L	99 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Mango	DIN 6535 HB con h6
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	0,07×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	380 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	340 m/min	P

Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	300 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	M
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		