

**Garant**
**Fresas de MDI con más divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	203107 5
GTIN	4045197954091
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.** Corte largo ya en diámetros de herramienta pequeños.

**Nota:**

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

$a_{e\ m\acute{a}x.} = 0,05 \times D$  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  $L_c$ : 20 mm

Longitud total L: 66 mm

Ø de mango  $D_s$ : 6 mm

Anchura del chaflán angular con 45 °: 0,1 mm

Espesor medio de viruta  $h_{m\acute{a}x.}$  para fresar TPC en INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,021 mm

**Descripción técnica**

Longitud de filo $L_c$	20 mm
Tolerancia Ø nominal	f8

Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,021 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Ø de corte $D_c$	5 mm
Número de dientes Z	7
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	66 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	0,05×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	320 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	290 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	260 m/min	P

Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	M
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		