

**Garant**
**Fresas de MDI con más divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	203107 16
GTIN	4045197954145
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:**

$h_{m\acute{a}x.}$ : 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  $L_c$ : 64 mm

Longitud total L: 123 mm

Ø de mango  $D_s$ : 16 mm

Anchura del chaflán angular con 45 °: 0,32 mm

Espesor medio de viruta  $h_{m\acute{a}x.}$  para fresar TPC en INOX < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,071 mm

**Descripción técnica**

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,32 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Ø de corte $D_c$	16 mm

Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Ø de mango $D_s$	16 mm
Número de dientes Z	7
Longitud de filo $L_c$	64 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	123 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>	0,071 mm
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		