

Garant
Fresas de MDI con más divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm

Datos de pedido

Número de pedido	203107 6
GTIN	4045197954107
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 : 24 mm

Longitud total L: 66 mm

Ø de mango D_s : 6 mm

Anchura del chaflán angular con 45 °: 0,12 mm

Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm²: 0,029 mm

Descripción técnica

Número de dientes Z	7
Tolerancia Ø nominal	f8

Longitud total L	66 mm
Espesor medio de viruta $h_{\text{máx.}}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm ²	0,029 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de corte D_c	6 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,12 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Longitud de filo L_c	24 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 ²	adecuado	320 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	290 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	260 m/min	P

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