

Garant

Fresas de MDI con más divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm



Datos de pedido

Número de pedido	203108 10
GTIN	4045197954176
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.

$a_{e\ m\acute{a}x.} = 0,03 \times D$ 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 : 50 mm

Longitud total L: 96 mm

Ø de mango D_s : 10 mm

Anchura del chaflán angular con 45 °: 0,2 mm

Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm²: 0,037 mm

Descripción técnica

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Longitud de filo L_c	50 mm

Tolerancia \varnothing nominal	f8
\varnothing de corte D_c	10 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm ²	0,037 mm
Longitud total L	96 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Número de dientes Z	7
\varnothing de mango D_s	10 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	0,03xD
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	270 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	210 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	adecuado	200 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	140 m/min	M
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		