

Garant
Fresas de MDI con más divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 20mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203108 20 |
| GTIN | 4045197954206 |
| 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 : 100 mm

Longitud total L: 160 mm

Ø de mango D_s : 20 mm

Anchura del chaflán angular con 45 °: 0,4 mm

Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm²: 0,07 mm

Descripción técnica

| | |
|------------------------|--------|
| Número de dientes Z | 7 |
| Longitud de filo L_c | 100 mm |
| Longitud total L | 160 mm |

| | |
|--|------------------------|
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,4 mm |
| Ø de corte D_c | 20 mm |
| Calidad de equilibrado con mango | G 2,5 con HB |
| Ángulo de hélice | 40 grados |
| Ø de mango D_s | 20 mm |
| Tolerancia Ø nominal | f8 |
| Dirección de aproximación | Horizontal e inclinado |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm ² | 0,07 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 | 0,03×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 | 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 | | |