



## Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm



### Datos de pedido

Número de pedido	203095 16
GTIN	4062406117382
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

Fresa de alto rendimiento diseñada **especialmente para el uso TPC para el uso universal**. Núcleo reforzado.

**Resistencia optimizada** a la rotura por flexión mediante el empleo de sustratos de grano ultrafinos.

**Rompevirutas desplazado para una rotura de virutas controlada.**

#### Nota:

$h_{\max}$ : los valores que se indican en la tabla representan valores máximos. Para las operaciones de acabado recomendamos el n.º de art. 204012, 204014 y 204015.

$a_{e\max} = 0,07 \times D$  para el mecanizado TPC.

### Descripción técnica

Longitud total L	108 mm
Espesor medio de viruta $h_{\max}$ para fresar TPC en Toolox 44 HRC	0,078 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo de hélice	40 grados
Longitud de filo $L_c$	48 mm
Ø de mango $D_s$	16 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,32 mm
Tolerancia Ø nominal	f8

Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	55 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	16 mm
Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Número de dientes Z	5
Ø de cuello D <sub>1</sub>	15,8 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Número de rompevirutas	1
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 <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,07×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	380 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	340 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	300 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	230 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	60 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	40 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuada con restricciones	150 m/min	M
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		