

**Fresas de MDI HPC, TiSi, Ø f8 DC: 18mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203014 18 |
| GTIN | 4045197746580 |
| Clase de artículo | 12X |

Descripción**Ejecución:****Recubrimiento de TiSi especial.****Nota:****¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!****Los productos sucesores recomendados son n.º 203013, 203015, 203021 y 203027.****Descripción técnica**

| | |
|--|----------------------------------|
| Número de dientes Z | 4 |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ² | 0,07 mm |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 42 mm |
| Longitud de filo L_c | 36 mm |
| Longitud total L | 104 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Avance f_z para contornear en INOX > 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Ø de corte D_c | 18 mm |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,3 mm |
| Ø de cuello D_1 | 17,5 mm |
| Ø de mango D_s | 18 mm |
| Tolerancia Ø nominal | f8 |

| | |
|--|--|
| Ángulo de hélice | 35 grados |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Recubrimiento | TiSi |
| 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 | Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$ |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | $0,3 \times D$ al contornear |
| Refrigeración interior | no |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| anillo de color | azul |
| Tipo de producto | Fresa angular |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 240 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 220 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 150 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adecuado | 115 m/min | H |
| TOOLOX 44 | adecuado | 80 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | M |
| Uni | adecuado con restricciones | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |

| | |
|---------------|----------------------------|
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones |
| seco | adecuado |
| Aire | adecuado |