

Garant**Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203089 4 |
| GTIN | 4045197778871 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción**Ejecución:**

Fresa de alto rendimiento diseñada especialmente para el uso TPC para uso universal. Núcleo reforzado. Resistencia a la rotura por flexión óptima gracias al empleo de sustratos de grano ultrafinos.

Nota:

ae máx. = 0,07×D para el mecanizado TPC. hmax: 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. ¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE! El producto sucesor recomendado es el n.º 203092.

Descripción técnica

| | |
|--------------------------------------|------------------------|
| Longitud total L | 62 mm |
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 23 mm |
| Número de dientes Z | 5 |
| Longitud de filo L _c | 16 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Ø de mango D _s | 6 mm |
| Tolerancia Ø nominal | f8 |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,08 mm |
| Dirección de aproximación | horizontal e inclinado |
| Ø de cuello D ₁ | 3,9 mm |

| | |
|---|------------------|
| Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en Toolox 44 HRC | 0,018 mm |
| Calidad de equilibrado con mango | G 2,5 con HB |
| \varnothing de corte D_c | 4 mm |
| Ángulo de hélice | 40 grados |
| 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_e en la operación de fresado | $0,07 \times D$ |
| Refrigeración interior | no |
| Estrategia de arranque de virutas | TPC |
| anillo de color | verde |
| Tipo de producto | Fresa angular |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|--------------------------------|----------|-----------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 380 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 340 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 300 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 230 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 150 m/min | P |
| TOOLOX 33 | adecuado | 60 m/min | H |
| TOOLOX 44 | adecuado | 40 m/min | H |

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