

**Garant****Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203019 5
GTIN	4045197779007
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

Fresa de alto rendimiento diseñada **especialmente para el uso TPC**, para el mecanizado de aceros inoxidable.

Alma reforzada.

**Nota:**

$h_{máx.}$ : los valores que se indican en la tabla representan los valores máximos.

$a_{e.máx.} = 0,08 \times D$  para el mecanizado TPC.

**¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!**

**El producto sucesor recomendado es n.º 203103**

**Descripción técnica**

Ø de corte $D_c$	5 mm
Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Tolerancia Ø nominal	f8
Ø de cuello $D_1$	4,8 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	24 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud de filo $L_c$	17 mm
Número de dientes Z	5

Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	62 mm
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ángulo de hélice	45 grados
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	0,5×D al contornear
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 <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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	M
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo	adecuada con restricciones
Aire	adecuado