



Fresas de MDI HPC, TiSi, Ø f8 DC: 4mm



Datos de pedido

Número de pedido	203014 4
GTIN	4045197550972
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

Voladizo L_1 incl. cuello	17 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,1 mm
Ø de corte D_c	4 mm
Avance f_z para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Ø de cuello D_1	3,8 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Número de dientes Z	4
Ø de mango D_s	6 mm
Longitud total L	57 mm
Longitud de filo L_c	11 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
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