

**Garant**
**Fresas de MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 16mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	203009 16
GTIN	4045197588678
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Especial para el **mecanizado de acero inoxidable en régimen de alto rendimiento p. ej. acero compuesto**.

Bisel en los extremos del filo: tam. 4 = 0,07mm; tam. 5 – 8 = 0,12 mm; tam. 10 – 18 = 0,2 mm; ≥ tam. 20 = 0,3 mm

**Descripción técnica**

Número de dientes Z	4
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	40 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	15,5 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	16 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm
Longitud total L	92 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	32 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	h10

Ángulo de hélice	38 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,3×D en contornear
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		