

Garant
Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm

Datos de pedido

Número de pedido	203019 6
GTIN	4045197609731
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

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

Alma reforzada.

Nota:

$h_{m\acute{a}x.}$: los valores que se indican en la tabla representan los valores máximos.

$a_{e\ m\acute{a}x.} = 0,08 \times D$ para el mecanizado TPC.

¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!

El producto sucesor recomendado es n.º 203103

Descripción técnica

Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm ²	0,04 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	25 mm
Ø de cuello D_1	5,8 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,12 mm
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Ø de corte D_c	6 mm
Número de dientes Z	5
Ø de mango D_s	6 mm
Longitud total L	62 mm

Longitud de filo L_c	18 mm
Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia \varnothing nominal	f8
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
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 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
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	170 m/min	M
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		

Aire

adecuado