

**Garant**
**Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 203019 10     |
| GTIN              | 4045197609755 |
| 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**

|                                                                                            |         |
|--------------------------------------------------------------------------------------------|---------|
| Número de dientes Z                                                                        | 5       |
| Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm |
| Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm |
| Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello                                                       | 35 mm   |
| Ø de cuello D <sub>1</sub>                                                                 | 9,8 mm  |
| Ø de corte D <sub>c</sub>                                                                  | 10 mm   |
| Anchura del chaflán angular con 45 °                                                       | 0,2 mm  |
| Ø de mango D <sub>s</sub>                                                                  | 10 mm   |
| Longitud total L                                                                           | 80 mm   |

|                                                    |                        |
|----------------------------------------------------|------------------------|
| Longitud de filo $L_c$                             | 30 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 <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