

**Garant**
**Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 203041 6      |
| GTIN              | 4045197510563 |
| Clase de artículo | 11X           |

**Descripción**
**Ejecución:**

 Para **desbastado y acabado**.

 Hasta  $1,5 \times D$  en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

**Ventaja:**

Forma de las ranuras optimizada, talón excéntrico, espacios de viruta grandes.

**Nota:**
**¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!**
**El producto sucesor recomendado es n.º 203035.**
**Descripción técnica**

|                                                                      |                                  |
|----------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Ø de corte $D_c$                                                     | 6 mm                             |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello                                          | 20 mm                            |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm                          |
| Ø de cuello $D_1$                                                    | 5,8 mm                           |
| Anchura del chaflán angular con $45^\circ$                           | 0,12 mm                          |
| Número de dientes $Z$                                                | 4                                |
| Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$         | 0,05 mm                          |
| Ø de mango $D_s$                                                     | 6 mm                             |
| Longitud total $L$                                                   | 57 mm                            |
| Longitud de filo $L_c$                                               | 13 mm                            |
| Dirección de aproximación                                            | Horizontal, inclinado y vertical |

|                                                    |                                                      |
|----------------------------------------------------|------------------------------------------------------|
| Mango                                              | DIN 6535 HB con h6                                   |
| Tolerancia Ø nominal                               | f8                                                   |
| 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 | Ranura completa<br>profundidad de corte $1 \times D$ |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | $0,3 \times D$ en contornear                         |
| Refrigeración interior                             | no                                                   |
| Estrategia de arranque de virutas                  | HPC                                                  |
| anillo de color                                    | verde                                                |
| Tipo de producto                                   | Fresa angular                                        |

## Datos de usuario

|                                | Uso      | $V_c$     | Código ISO |
|--------------------------------|----------|-----------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 250 m/min | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 200 m/min | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 180 m/min | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 160 m/min | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado | 70 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado | 50 m/min  | M          |
| GG(G)                          | adecuado | 120 m/min | K          |
| Uni                            | adecuado |           |            |
| húmedo máximo                  | adecuado |           |            |

|               |                            |
|---------------|----------------------------|
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones |
| seco          | adecuado                   |
| Aire          | adecuado                   |