

**Garant****Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203089 16
GTIN	4045197640963
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

Fresa de alto rendimiento diseñada especialmente para el uso TPC para uso universal. Núcleo reforzado. Resistencia a la rotura por flexión óptima gracias al empleo de sustratos de grano ultrafinos.

**Nota:**

ae máx. = 0,07×D para el mecanizado TPC. h<sub>máx.</sub>: los valores que se indican en la tabla representan valores máximos. Para las operaciones de acabado recomendamos el n.º de art. 204012, 204014 y 204015. ¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE! El producto sucesor recomendado es el n.º 203092.

**Descripción técnica**

Ø de cuello D <sub>1</sub>	15,8 mm
Número de dientes Z	5
Ø de corte D <sub>c</sub>	16 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,32 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	55 mm
Espesor medio de viruta h <sub>máx.</sub> para fresar TPC en Toolox 44 HRC	0,078 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm
Longitud total L	108 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	48 mm

Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	f8
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Ángulo de hélice	40 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Número de rompevirutas	1
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	0,07×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
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	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
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	60 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	40 m/min	H

HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	150 m/min	M
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		