

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

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203103 6 |
| GTIN | 4045197814562 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción

Ejecución:

Fresa de alto rendimiento con separación de filo desigual y paso de la espiral desigual.

Resistencia a la rotura por flexión óptima gracias al empleo de sustratos de grano ultrafinos.

Rompevirutas desplazados.

Nota:

ae máx. = 0,07×D para el mecanizado TPC. ¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE! El producto sucesor recomendado es el n.º 203117. hmax: 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.

Descripción técnica

| | |
|--------------------------------------|------------------------|
| Ø de cuello D ₁ | 5,8 mm |
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 25 mm |
| Calidad de equilibrado con mango | G 2,5 con HB |
| Tolerancia Ø nominal | f8 |
| Longitud de filo L _c | 18 mm |
| Dirección de aproximación | horizontal e inclinado |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Número de dientes Z | 7 |
| Ø de corte D _c | 6 mm |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,12 mm |

| | |
|---|------------------|
| Longitud total L | 62 mm |
| Ø de mango D _s | 6 mm |
| Ángulo de hélice | 40 grados |
| Espesor medio de viruta h _{máx.} para fresar TPC en INOX < 900 N/mm ² | 0,032 mm |
| 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 | 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