

**Garant****Fresas MDI TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203102 4
GTIN	4045197814456
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 desplazado.

## Nota:

ae máx. = 0,1×D para el mecanizado TPC. ¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE! El producto sucesor recomendado es el n.º 203116. 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**

Longitud de filo $L_c$	11 mm
Longitud total L	57 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Ø de corte $D_c$	4 mm
Número de dientes Z	7
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,08 mm
Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango $D_s$	6 mm
Tolerancia Ø nominal	f8

Ángulo de hélice	40 grados
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Número de rompevirutas	0
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	0,1×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 <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		

