

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

Número de pedido	203092 4
GTIN	4067263116912
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Fresa de alto rendimiento diseñada **especialmente para el uso TPC para el uso universal**. Núcleo reforzado.

Resistencia optimizada a la rotura por flexión mediante el empleo de sustratos de grano ultrafinos.

Rompevirutas desplazado para una rotura de virutas controlada.

Nota:

h_{\max} : 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.

$a_{e\max} = 0,07 \times D$ para el mecanizado TPC.

Producto sucesor para n.º 203089.

Descripción técnica

Número de rompevirutas	1
Voladizo L_1 incl. cuello	23 mm
Longitud de filo L_c	16 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,08 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de corte D_c	4 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB

Hoja de datos

Ø de cuello D ₁	3,9 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Tolerancia Ø nominal	f8
Número de dientes Z	5
Espesor medio de viruta h _{máx.} para fresar TPC en Toolox 44 HRC	0,018 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Longitud total L	62 mm
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 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
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	60 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	40 m/min	H

Hoja de datos

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