

**Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 203106 10     |
| GTIN              | 4069515013239 |
| 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 para una rotura de virutas controlada.

Nota:

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

**Descripción técnica**

|                                                                                    |                    |
|------------------------------------------------------------------------------------|--------------------|
| Longitud total L                                                                   | 80 mm              |
| Longitud de filo $L_c$                                                             | 30 mm              |
| Calidad de equilibrado con mango                                                   | G 2,5 con HB       |
| Ø de cuello $D_1$                                                                  | 9,8 mm             |
| Anchura del chaflán angular con 45 °                                               | 0,2 mm             |
| Mango                                                                              | DIN 6535 HB con h6 |
| Tolerancia Ø nominal                                                               | f8                 |
| Espesor medio de viruta $h_{máx.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,051 mm           |
| Ø de corte $D_c$                                                                   | 10 mm              |
| Ø de mango $D_s$                                                                   | 10 mm              |

## Hoja de datos

|                                                             |                                  |
|-------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Ángulo del chaflán angular                                  | 45 grados                        |
| Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello                        | 35 mm                            |
| Dirección de aproximación                                   | Horizontal, inclinado y vertical |
| Ángulo de hélice                                            | 40 grados                        |
| Número de rompevirutas                                      | 1                                |
| Número de dientes Z                                         | 7                                |
| 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 <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub> | 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                   |                |            |

