



Fresa con mango cilíndrico de MDI GARANT Steel HPC, TiAIN, Ø f8 DC: 16mm



Datos de pedido

Número de pedido	203057 16
GTIN	4069515028509
Clase de artículo	11Z

Descripción

Ejecución:

Para **desbastar y acabar**. Para su uso en procesos de mecanizado inestables y para el mecanizado de componentes complejos.

Hasta 1,5 × D en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

Ventaja:

Forma de las ranuras optimizada, talón excéntrico, espacios de viruta grandes.

Nota:

Producto sucesor para n.º 203041.

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,1 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Voladizo L ₁ incl. cuello	42 mm
Número de dientes Z	4
Ø de cuello D ₁	15,8 mm
Longitud de filo L _c	36 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ø de corte D _c	16 mm
Longitud total L	92 mm
Ø de mango D _s	16 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,08 mm

Hoja de datos

Ángulo de hélice	38 grados
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,32 mm
Mango	DIN 6535 HB
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,3xD en contorneado
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	50 m/min	M
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
Uni	adecuado		

Hoja de datos

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado
Aire	adecuado