

**Garant****Fresa de MDI HPC / TPC, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203023 16
GTIN	4045197857811
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**Mango **similar a DIN 6535 HB.****Nota:****Producto sucesor para n.º 203018.****Descripción técnica**

Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte $D_c$	16 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,5 mm
Longitud de filo $L_c$	57 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango $D_s$	16 mm
Longitud total L	125 mm
Avance $f_z$ para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Número de dientes Z	4
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	38 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
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	0,04xD
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
Estrategia de arranque de virutas	HPC
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	210 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	195 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	145 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	95 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	70 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	50 m/min	S
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		

