

Garant**Fresa de MDI HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203024 12
GTIN	4045197857927
Clase de artículo	11X

Descripción**Nota:****Producto sucesor para n.º 203022.****Descripción técnica**

Número de dientes Z	4
Avance f_z para contorneo en INOX > 900 N/mm ²	0,065 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	e8
Ø de mango D_s	12 mm
Ø de corte D_c	12 mm
Longitud de filo L_c	76 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,5 mm
Longitud total L	125 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
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	$0,1 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	no
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 ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	65 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	55 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	45 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	40 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	30 m/min	S
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		