

**Garant**
**Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	203094 8
GTIN	4045197954008
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.

**Divisor de virutas desplazado para una trituración de virutas controlada.**

**Nota:**

$a_{e\text{máx.}} = 0,03 \times D$  para el mecanizado TPC.

$h_{\text{máx.}}$ : los valores que se indican en la tabla representan valores máximos. Para las operaciones de acabado recomendamos el n.º de art. 204016, 204018 y 204019.

**Producto sucesor para n.º 203091.**

**Descripción técnica**

Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Ø de mango $D_s$	8 mm
Espesor medio de viruta $h_{\text{máx.}}$ para fresar TPC en Toolox 44 HRC	0,03 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	81 mm
Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Ø de corte $D_c$	8 mm
Número de dientes Z	5

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,16 mm
Longitud de filo $L_c$	40 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Tolerancia $\varnothing$ nominal	f8
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Número de rompevirutas	3
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	0,03×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 <sup>2</sup>	adecuado	350 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	310 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	270 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	50 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	30 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	190 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	120 m/min	M
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		