

**Fresas de desbastar MDI HPC, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205260 12
GTIN	4062406122485
Clase de artículo	12X

Descripción**Ejecución:**

Para el desbastado.

Rectificado de pulimento especial para el mecanizado de metales no férricos.

Descripción técnica

Ø de mango D_s	12 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	36 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,15 mm
Longitud total L	83 mm
Ø de cuello D_1	11 mm
Número de dientes Z	3
Ángulo de hélice	45 grados
Longitud de filo L_c	26 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,18 mm
Ø de corte D_c	12 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical

Mango	DIN 6535 HA con h6
Redondeo de esquinas r_v	0,32 mm
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	WR
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio	adecuado	300 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	200 m/min	N
PA 66	adecuado con restricciones	120 m/min	N
PEEK	adecuado con restricciones	100 m/min	N
Cu	adecuado	80 m/min	N
CuZn	adecuado	100 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB