



## Fresas de desbastar MDI HPC, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 14mm



### Datos de pedido

Número de pedido	205260 14
GTIN	4062406122492
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

Para el desbastado.

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

### Descripción técnica

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,18 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Longitud total L	83 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	36 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	45 grados
Longitud de filo $L_c$	26 mm
Ø de corte $D_c$	14 mm
Número de dientes Z	3
Ø de cuello $D_1$	13 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance $f_z$ para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,2 mm

Ø de mango $D_s$	14 mm
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		

