

**Fresas de desbastar MDI HPC, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205270 6
GTIN	4062406122614
Clase de artículo	12X

Descripción**Ejecución:**

Para el desbastado.

Rectificado especial para el mecanizado de metales no férricos.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,08 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Longitud de filo L_c	18 mm
Longitud total L	62 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ø de mango D_s	6 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Número de dientes Z	3
Ángulo de hélice	45 grados
Ø de corte D_c	6 mm
Ø de cuello D_1	5,5 mm
Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,1 mm

Voladizo L ₁ incl. cuello	24 mm
Redondeo de esquinas r _v	0,2 mm
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Perfil de fresado	WR
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
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	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB