Fresa con forma de barril MDI troncocónica α/2 72° PPC, TiAlN, ∅ f8 Dc / Rw: 12/100 mm

Datos de pedido

Número de pedido	207556 12/100
GTIN	4062406131111
Clase de artículo	11X

Descripción

Ejecución:
Herramienta de elevado rendimiento para **un revestimiento de la máxima eficiencia en superficies de cualquier forma.** Para una calidad de la superficie excepcional en el **menor tiempo de mecanizado posible.** Para su uso con fresadoras modernas de cinco ejes compatibles con CAD/CAM.
Recomendación:
Como medida excedente para operaciones de acabado recomendamos de 0,05 a 0,2 mm.
Nota:
R_W indica el radio de acción en la herramienta.
No es posible el reafilado.
Para el mecanizado de superficies base y para eludir interferencias.
Material de corte: MDI
Norma: Norma de fábrica
Tipo: N
Tolerancia ∅ nominal: f8
Dirección de aproximación: horizontal
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado: 0,05×D en el contorneado
Número de dientes Z: 5
Ángulo de hélice: 30 grados
Número de dientes Z: 5
Longitud de filo L_s: 2,5 mm
Radio de efecto R_W: 100 mm
Radio de corte RS_1: 2 mm
Longitud total L_{tot}: 100 mm
∅ de mango: 12 mm

Descripción técnica

Ángulo de hélice	30 grados
∅ de corte D_c	12 mm
Longitud de filo L_s	2,5 mm
Radio de corte RS_1	2 mm
Radio de efecto R_W	100 mm
Longitud total L_{tot}	100 mm
∅ de mango	12 mm
Avance f_z para contornear en acero < 60 HRC	0,035 mm
Factor de corrección f_z	1,25
Número de dientes Z	5
Avance f_z para fresado copiador en acero < 60 HRC	0,04 mm
Longitud mínima del voladizo	2.5 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia ∅ nominal	f8
Dirección de aproximación	horizontal
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D en el contorneado
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05 × D en canteado
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	PPC
anillo de color	rojo

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB