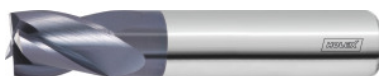




Fresas de MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm



Datos de pedido

Número de pedido	202615 4
GTIN	4062406244606
Clase de artículo	12X

Descripción

Ejecución:

Destalonado excéntrico.

Nota:

Producto sucesor para n.º 202610.

Descripción técnica

Ø de mango D_s	4 mm
Longitud de filo L_c	8 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,023 mm
Longitud total L	36 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de corte D_c	4 mm
Número de dientes Z	4
Forma del mango	HA
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	30 grados
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,02 mm
Ángulo del chaflán angular	90 grados

Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
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	$0,3 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	M
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		