



## Fresas de MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 8mm



### Datos de pedido

Número de pedido	202615 8
GTIN	4062406244934
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

Destalonado excéntrico.

#### Nota:

Producto sucesor para n.º 202610.

### Descripción técnica

Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo de hélice	30 grados
Ø de mango $D_s$	8 mm
Longitud total L	55 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia Ø nominal	e8
Número de dientes Z	4
Forma del mango	HB
Longitud de filo $L_c$	12 mm
Ø de corte $D_c$	8 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 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 <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		