



## Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm



### Datos de pedido

Número de pedido	203086 12
GTIN	4062406569402
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

Fresa de alto rendimiento diseñada **especialmente para el uso TPC para el uso universal.**

#### Alma reforzada.

**Resistencia optimizada** a la rotura por flexión mediante el empleo de sustratos de grano ultrafinos.

**Divisor de virutas** para una trituración de virutas controlada.

#### Nota:

$h_{máx.}$ : Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

$a_{e\ máx.} = 0,07 \times D$  para el mecanizado TPC.

### Descripción técnica

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ø de cuello $D_1$	11,8 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	60 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Tolerancia Ø nominal	e8
Longitud total L	110 mm
Número de dientes Z	4
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud de filo $L_c$	48 mm

Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Ø de corte $D_c$	12 mm
Ø de mango $D_s$	12 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,091 mm
Recubrimiento	TiSiN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,07×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	350 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	320 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	280 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	210 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	135 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	145 m/min	M
Uni	adecuado		
seco	adecuado		

Aire

adecuado