



## Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm



### Datos de pedido

Número de pedido	203087 8
GTIN	4062406569440
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:

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

$a_{\text{e.máx.}} = 0,05 \times D$  para el mecanizado TPC.

### Descripción técnica

Voladizo $L_1$ incl. cuello	48 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Tolerancia Ø nominal	e8
Ø de corte $D_c$	8 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,12 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Número de dientes Z	4
Ø de mango $D_s$	8 mm
Longitud total L	90 mm

Ø de cuello $D_1$	7,8 mm
Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Longitud de filo $L_c$	40 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en acero < $900 \text{ N/mm}^2$	0,062 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	$0,05 \times D$
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 < $500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	340 m/min	P
Acero < $750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	300 m/min	P
Acero < $900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	260 m/min	P
Acero < $1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	190 m/min	P
Acero < $1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	115 m/min	P
INOX < $900 \text{ N/mm}^2$	adecuada con restricciones	160 m/min	M
INOX > $900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	110 m/min	M
Uni	adecuada con restricciones		
seco	adecuada con restricciones		

Aire

adecuado