



Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm



Datos de pedido

Número de pedido	203086 16
GTIN	4062406569419
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:

$h_{m\acute{a}x.}$: Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

$a_{e\ m\acute{a}x.} = 0,07 \times D$ para el mecanizado TPC.

Descripción técnica

Voladizo L_1 incl. cuello	80 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Tolerancia \varnothing nominal	e8
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,32 mm
Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
\varnothing de mango D_s	16 mm
\varnothing de corte D_c	16 mm
Longitud de filo L_c	64 mm
Número de dientes Z	4

Longitud total L	130 mm
Ø de cuello D ₁	15,8 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Espesor medio de viruta h _{máx.} para fresar TPC en acero < 900 N/mm ²	0,12 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 ²	adecuado	350 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	320 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	280 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	210 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	135 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	170 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	145 m/min	M
Uni	adecuado		
seco	adecuado		

Aire

adecuado