



## Fresas de MDI con divisores de virutas HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm



### Datos de pedido

Número de pedido	203085 6
GTIN	4062406569310
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

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

#### Núcleo reforzado.

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

**Divisor de viruta** para una rotura de viruta controlada.

#### Nota:

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

$a_{e\ máx.} = 0,18 \times D$  para el mecanizado TPC.

### Descripción técnica

Longitud total L	65 mm
Longitud de filo $L_c$	18 mm
Número de dientes Z	4
Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Mango	DIN 6535 HB con h6
Voladizo $L_1$ incl. cuello	25 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Ø de cuello $D_1$	5,8 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Tolerancia Ø nominal	e8

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ángulo de hélice	40 grados
Ø de corte $D_c$	6 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,12 mm
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,058 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	0,18×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	360 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	330 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	290 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	M
Uni	adecuado		
seco	adecuado		

Aire

adecuado