



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



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203085 8 |
| GTIN | 4062406569327 |
| 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 de filo L_c | 24 mm |
| Ángulo de hélice | 40 grados |
| Dirección de aproximación | horizontal e inclinado |
| Ø de corte D_c | 8 mm |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,16 mm |
| Ø de mango D_s | 8 mm |
| Longitud total L | 70 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Calidad de equilibrado con mango | G 2,5 con HB |
| Ø de cuello D_1 | 7,8 mm |

| | |
|--|------------------|
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 30 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Tolerancia Ø nominal | e8 |
| Espesor medio de viruta h _{máx.} para fresar TPC en acero < 900 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 | 0,18×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 ² | adecuado | 360 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 330 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 290 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 220 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 140 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 180 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 150 m/min | M |
| Uni | adecuado | | |
| seco | adecuado | | |

Aire

adecuado