



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



Datos de pedido

Número de pedido	203086 8
GTIN	4062406569389
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

Ø de corte D_c	8 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	40 mm
Longitud de filo L_c	32 mm
Número de dientes Z	4
Tolerancia Ø nominal	e8
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de cuello D_1	7,8 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,12 mm
Ø de mango D_s	8 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados

Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Ángulo de hélice	40 grados
Longitud total L	80 mm
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ 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	0,07×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