



## Fresas de desbastar MDI HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 3mm



### Datos de pedido

Número de pedido	203037 3
GTIN	4045197679222
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

Para **desbastado y acabado**.

Hasta  $1 \times D$  en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.  
¡Para la máxima profundidad de mecanizado posible, tener en cuenta la relación masa  $L_c$  (longitud de filo) / Ø  $D_c$  (Ø del filo)!

#### Ventaja:

Forma de las ranuras optimizada, talón excéntrico, espacios de viruta grandes.

### Descripción técnica

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Número de dientes Z	4
Ø de corte $D_c$	3 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	50 mm
Longitud de filo $L_c$	5 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	f8

Ángulo de hélice	38 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiXSi
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,5 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
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	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	70 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	120 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

