



Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 5mm



Datos de pedido

Número de pedido	203086 5
GTIN	4062406573744
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:

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

$a_{\text{e máx.}} = 0,07 \times D$ para el mecanizado TPC.

Descripción técnica

Ø de corte D_c	5 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	30 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Mango	DIN 6535 HB con h6
Número de dientes Z	4
Longitud de filo L_c	20 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Ø de cuello D_1	4,8 mm

Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en acero < 900 N/mm ²	0,052 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Ø de mango D_s	6 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Longitud total L	70 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