



Fresas MDI, TiAlN, Ø h10 DC: 6mm



Datos de pedido

Número de pedido	203240 6
GTIN	4045197118981
Clase de artículo	12X

Descripción

Ejecución:

Alma reforzada y geometría para fresado duro, sin paso de la espiral dinámico.

Aplicación:

Para el fresado de contornos como operación de trabajo de acabado.

(Corte frontal solo en profundidades de corte reducidas).

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en acero < 55 HRC	0,023 mm
Número de dientes Z	6
Ø de corte D_c	6 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Longitud total L	57 mm
Longitud de filo L_c	13 mm
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	h10
Ángulo de hélice	50 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI

Norma	DIN 6527
Tipo	H
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D al contornear
Refrigeración interior	no
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	95 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	85 m/min	P
Acero < 50 HRC	adecuado	75 m/min	H
Acero < 55 HRC	adecuado	65 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	50 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado con restricciones	30 m/min	H
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
-------------------------------	-----------