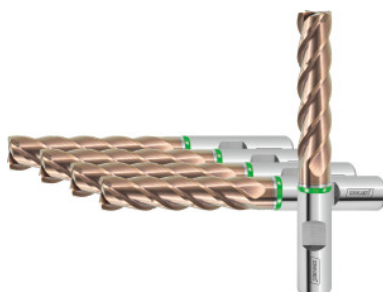




Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm



Datos de pedido

Número de pedido	GG3086 6
GTIN	4062406625832
Clase de artículo	GGN

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.

Como n.º 203086.

Nota:

$h_{m\acute{a}x.}$: Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

$a_{e\ m\acute{a}x.} = 0,05 \times D$ para el mecanizado TPC.

Descripción técnica

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Longitud total L	70 mm
Ø de mango D_s	6 mm

Longitud de filo L_c	24 mm
Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
\varnothing de cuello D_1	5,8 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en acero < 900 N/mm ²	0,058 mm
Ángulo de hélice	40 grados
\varnothing de corte D_c	6 mm
Tolerancia \varnothing nominal	e8
Número de dientes Z	4
Voladizo L_1 incl. cuello	30 mm
Contenido	5
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		

Accesorios

Fresas de MDI con divisores de virutasTPC Ø e8 DC 6 mm	203086 6
--	----------