



Fresas mini de MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 1,6mm



Datos de pedido

Número de pedido	201920 1,6
GTIN	4045197645876
Clase de artículo	12X

Descripción

Ejecución:

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

Superficie de arrastre **similar a DIN 6535 HB.**

Nota:

Ahórrese los gastos de reafilado,

pues resulta más económico utilizar fresas mini de MDI hasta el límite de desgaste y luego desecharlas que reafilarlas.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Número de dientes Z	3
Ø de corte D_c	1,6 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,02 mm
Forma del mango	HA
Ø de mango D_s	3 mm
Longitud total L	38 mm
Longitud de filo L_c	3 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Factor de corrección para v_c	1,25
Mango	DIN 6535 HA con h6

Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,5×D en contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	M
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		

seco

adecuado