



Fresas mini de MDI, TiAlN, Ø h10 DC: 7,75mm



Datos de pedido

Número de pedido	201842 7,75
GTIN	4045197543585
Clase de artículo	12X

Descripción

Ejecución:

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

Alternativa económica.

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

Forma del mango	HB
Número de dientes Z	3
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Ø de corte D_c	7,75 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Ø de mango D_s	8 mm
Longitud total L	42 mm
Longitud de filo L_c	10 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Factor de corrección para v_c	1,25
Mango	DIN 6535 HB con h6

Tolerancia \varnothing nominal	h10
Ángulo de hélice	30 grados
Ángulo del chaflán angular	90 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 con restricciones