

Fresas de disco de MDI HPC, TiAIN, Ø×ancho ±0,1×k11: 40X8 mm



Datos de pedido

Número de pedido	185010 40X8
GTIN	4045197366948
Clase de artículo	11V

Descripción

Ejecución:

Fresa de disco MDI de precisión en la zona de arranque de viruta HPC.

Fresa de juego combinado: las fresas con el mismo \emptyset y cantidad de dientes pueden combinarse para obtener anchos intermedios y ajustarse al ancho deseado. Los dientes se engranan unos contra otros, puesto que las fresas no tienen ningún collar en la perforación elevado en el taladro.

Los juegos de 2 piezas son particularmente económicos. Al cambiar de posición se pueden utilizar los dos filos laterales de una fresa.

Nota:

- · Las fresas en juego combinado deben acoplarse con el anillo de mandriles portafresas de ancho correspondiente; de lo contrario, las fresas podrían resultar dañadas.
- En cuanto a anillos de mandriles portafresas, ver grupo 30.
- Ranuras completas: f_z para $a_e = 0.1 \times D$.

Ø de la perforación H6 d₁: 13 mm

Número de dientes Z: 12

Grosor de collar b ±0,1: 5,2 mm

 \varnothing de collar d₂ ±1: 28 mm Altura de diente Zh: 6 mm

Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura A/B: 8 mm

Descripción técnica

anchura, para una anchura total E Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura, para una anchura total E Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura A Altura de diente Zh Grosor de collar b±0,1 Número de dientes Z Ø de la perforación H6 d₁ Ancho de corte Ø de collar d₂±1 Avance f₂ en acero < 900 N/mm² Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura B Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura B Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura A/B Ø de corte D₂ Ejecuciones de mangos Recubrimiento Material de corte Norma DIN 885 A Tipo N Tolerancia Ø nominal Anchura de ataque a₂ en la operación de fresado Estrategia de arranque de virutas HPC Refrigeración interior anillo de color	Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma	
anchura, para una anchura total E Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura A Altura de diente Zh Grosor de collar b ±0,1 Número de dientes Z Ø de la perforación H6 d₁ Ancho de corte Ø de collar d₂ ±1 Avance f₂ en acero < 900 N/mm² Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura B Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura A/B Ø de corte D₂ Ejecuciones de mangos Recubrimiento Material de corte Norma Tolerancia Ø nominal Anchura de ataque a₃ en la operación de fresado Refrigeración interior Norma HPC Refrigeración interior Reman B mm 10,5 - 17,8 mm 8 mm 8 mm 8 mm 9 de mm 10 mm 10 mm 11 mm 12 mm 13 mm 14 mm 10 mm		14,5 - 15,8 mm
anchura, para una anchura total E Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura A Altura de diente Zh Grosor de collar b ±0,1 Número de dientes Z Ø de la perforación H6 d₁ Ancho de corte Ø de collar d₂ ±1 Avance f₂ en acero < 900 N/mm² Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura B Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura A/B Ø de corte D₂ Ejecuciones de mangos Recubrimiento Mol Norma DIN 885 A Tipo N Tolerancia Ø nominal Anchura de ataque a₂ en la operación de fresado Estrategia de arranque de virutas Refigeración interior no		16 5 - 17 8 mm
anchura A Altura de diente Zh Grosor de collar b ±0,1 Número de dientes Z Ø de la perforación H6 d₁ Ancho de corte Ø mm Ø de collar d₂ ±1 Avance f₂ en acero < 900 N/mm² Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura B Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura A/B Ø de corte Dc Ejecuciones de mangos Con perforación Recubrimiento TiAlN Material de corte Norma DIN 885 A Tipo N Tolerancia Ø nominal Anchura de ataque a₅ en la operación de fresado Refrigeración interior NPC Refrigeración interior		10,5 17,6 11111
Grosor de collar b ±0,1 Número de dientes Z Ø de la perforación H6 d₁ Ancho de corte Ø de collar d₂ ±1 Avance f₂ en acero < 900 N/mm² Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura B Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura A/B Ø de corte Dc Ø de corte Dc Ø do mm Ejecuciones de mangos Con perforación Recubrimiento Material de corte NOIN Tolerancia Ø nominal Anchura de ataque a₀ en la operación de fresado Estrategia de arranque de virutas HPC Refrigeración interior		8 mm
Número de dientes Z 12 Ø de la perforación H6 d₁ 13 mm Ancho de corte 8 mm Ø de collar d₂ ±1 28 mm Avance f₂ en acero < 900 N/mm²	Altura de diente Zh	6 mm
Ø de la perforación H6 d₁ 13 mm Ancho de corte 8 mm Ø de collar d₂ ±1 28 mm Avance f₂ en acero < 900 N/mm²	Grosor de collar b ±0,1	5,2 mm
Ancho de corte Ø de collar d₂ ±1 Avance f₂ en acero < 900 N/mm² Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura B Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura A/B Ø de corte Dc ### 40 mm Ejecuciones de mangos Recubrimiento Material de corte Norma DIN 885 A Tipo N Tolerancia Ø nominal ### 40,1 Anchura de ataque ae en la operación de fresado Estrategia de arranque de virutas #### A mm ### 10 mm ### 20 mm ### 10 mm ###	Número de dientes Z	12
Ø de collar d₂ ±1 28 mm Avance f₂ en acero < 900 N/mm²	\varnothing de la perforación H6 d_1	13 mm
Avance f₂ en acero < 900 N/mm² Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura B Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura A/B Ø de corte Dc 40 mm Ejecuciones de mangos Recubrimiento TiAIN Material de corte Norma DIN 885 A Tipo Tolerancia Ø nominal Anchura de ataque ae en la operación de fresado Estrategia de arranque de virutas HPC Refrigeración interior 10 mm 0,03 mm 0,03 mm 10 mm 10 mm 8 mm Ann 8 mm Ann 10 mm 10 mm 8 mm 10 mm	Ancho de corte	8 mm
Posibilidades de combinación con 2 fresas de diferente anchura B Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura A/B Ø de corte Dc 40 mm Ejecuciones de mangos Con perforación Recubrimiento TiAIN Material de corte MDI Norma DIN 885 A Tipo N Tolerancia Ø nominal ±0,1 Anchura de ataque ae en la operación de fresado Estrategia de arranque de virutas HPC Refrigeración interior no	\emptyset de collar d ₂ ±1	28 mm
anchura B Posibilidades de combinación con 2 fresas de la misma anchura A/B Ø de corte Dc 40 mm Ejecuciones de mangos Con perforación Recubrimiento TiAIN Material de corte MDI Norma DIN 885 A Tipo N Tolerancia Ø nominal ±0,1 Anchura de ataque ae en la operación de fresado Estrategia de arranque de virutas HPC Refrigeración interior no	Avance f _z en acero < 900 N/mm ²	0,03 mm
anchura A/B Ø de corte D _c 40 mm Ejecuciones de mangos con perforación Recubrimiento TiAIN Material de corte MDI Norma DIN 885 A Tipo N Tolerancia Ø nominal 40,1 Anchura de ataque a _e en la operación de fresado Estrategia de arranque de virutas HPC Refrigeración interior no		10 mm
Ejecuciones de mangos con perforación Recubrimiento TiAIN Material de corte MDI Norma DIN 885 A Tipo N Tolerancia Ø nominal ±0,1 Anchura de ataque ae en la operación de fresado Ranura completa profundidad de corte 1 × D Estrategia de arranque de virutas HPC Refrigeración interior no		8 mm
Recubrimiento TiAIN Material de corte MDI Norma DIN 885 A Tipo N Tolerancia Ø nominal ±0,1 Anchura de ataque ae en la operación de fresado Estrategia de arranque de virutas HPC Refrigeración interior TiAIN MDI Anchura Banura Ranura Completa profundidad de corte 1 × D HPC	Ø de corte D _c	40 mm
Material de corteMDINormaDIN 885 ATipoNTolerancia \varnothing nominal $\pm 0,1$ Anchura de ataque a_e en la operación de fresadoRanura completa profundidad de corte $1 \times D$ Estrategia de arranque de virutasHPCRefrigeración interiorno	Ejecuciones de mangos	con perforación
Norma DIN 885 A Tipo N Tolerancia Ø nominal ±0,1 Anchura de ataque ae en la operación de fresado Ranura completa profundidad de corte 1 × D Estrategia de arranque de virutas HPC Refrigeración interior no	Recubrimiento	TiAIN
TipoNTolerancia \varnothing nominal $\pm 0,1$ Anchura de ataque a_e en la operación de fresadoRanura completa profundidad de corte $1 \times D$ Estrategia de arranque de virutasHPCRefrigeración interiorno	Material de corte	MDI
Tolerancia \varnothing nominal $\pm 0,1$ Anchura de ataque a_e en la operación de fresado Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$ Estrategia de arranque de virutas HPC Refrigeración interior no	Norma	DIN 885 A
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$ Estrategia de arranque de virutas HPC Refrigeración interior no	Tipo	N
Estrategia de arranque de virutas Refrigeración interior profundidad de corte 1 × D HPC no	Tolerancia Ø nominal	±0,1
Refrigeración interior no	Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	·
-	Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color sin	Refrigeración interior	no
	anillo de color	sin



Tipo de producto Fresa de disco