



Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203109 4 |
| GTIN | 4062406734916 |
| Clase de artículo | 12X |

Descripción

Ejecución:

Fresa de alto rendimiento con **separación de filo desigual** y **paso de la espiral desigual**. Resistencia a la rotura por flexión óptima gracias al empleo de sustratos de grano ultrafinos.

Rompevirutas desplazado para una rotura de virutas controlada.

Nota:

h_{\max} : los valores que se indican en la tabla representan valores máximos. Para las operaciones de acabado recomendamos el n.º de art. 204012, 204014 y 204015.

$a_{e\max} = 0,07 \times D$ para el mecanizado TPC.

Descripción técnica

| | |
|--|--------------------|
| Tolerancia Ø nominal | f8 |
| Ángulo de hélice | 40 grados |
| Longitud total L | 62 mm |
| Espesor medio de viruta h_{\max} para fresar TPC en INOX < 900 N/mm ² | 0,018 mm |
| Calidad de equilibrado con mango | G 2,5 con HB |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Número de dientes Z | 5 |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,08 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Ø de mango D_s | 6 mm |

Hoja de datos

| | |
|--|------------------------|
| Ø de corte D_c | 4 mm |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 23 mm |
| Dirección de aproximación | Horizontal e inclinado |
| Longitud de filo L_c | 16 mm |
| Ø de cuello D_1 | 3,9 mm |
| Número de rompevirutas | 1 |
| Recubrimiento | TiAlN |
| 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 | $0,07 \times D$ |
| Refrigeración interior | no |
| Estrategia de arranque de virutas | TPC |
| anillo de color | azul |
| Tipo de producto | Fresa angular |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 380 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 340 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 300 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 230 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 240 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 170 m/min | M |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuada con restricciones | | |
| Aire | adecuado | | |

