



Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm



Datos de pedido

Número de pedido	203109 8
GTIN	4062406734947
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

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ángulo de hélice	40 grados
Número de dientes Z	5
Longitud total L	68 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	30 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	f8
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Ø de corte D_c	8 mm
Ø de cuello D_1	7,8 mm

Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en INOX < 900 N/mm ²	0,042 mm
Longitud de filo L_c	24 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Ø de mango D_s	8 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,16 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×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