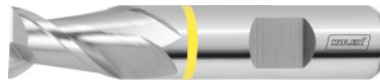



Fresas de MDI DIN 6535 HB, Sin revestimiento, Ø DC: 4mm

Datos de pedido

Número de pedido	201200 4
GTIN	4045197112224
Clase de artículo	12X

Descripción
Ejecución:

Aristas de corte estables.

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,02 mm
Ø de corte D_c	4 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,015 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Número de dientes Z	2
Ø de mango D_s	6 mm
Longitud total L	54 mm
Longitud de filo L_c	8 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	h10
Ángulo de hélice	45 grados

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	W
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	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio	adecuado	180 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	105 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	180 m/min	N
PE-HD	adecuado	130 m/min	N
PA 66	adecuado	150 m/min	N
PEEK	adecuado	130 m/min	N
PF 31	adecuado	110 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	180 m/min	N
Cu	adecuado	140 m/min	N
CuZn	adecuado	180 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		

Aire

adecuado