

**Fresa de MDI Pro UNI HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 2mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202432 2
GTIN	4062406776961
Clase de artículo	12Y

Descripción**Ejecución:**

Para el **desbastado con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha. **Geometría innovadora y recubrimiento de alto rendimiento** para conseguir resultados de fabricación y durabilidad excelentes en diferentes materiales. **Elevada estabilidad** propia y suavidad de marcha gracias a una división desigual.

Descripción técnica

Longitud de filo L_c	5 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Tolerancia \varnothing nominal	e8
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
\varnothing de corte D_c	2 mm
Longitud total L	57 mm
Número de dientes Z	3
Ángulo del chaflán angular	45 grados
\varnothing de cuello D_1	1,9 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,008 mm
\varnothing de mango D_s	6 mm
Avance f_z para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm

Voladizo L ₁ incl. cuello	10 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Avance f _z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,015 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,06 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Serie	Pro Uni
Recubrimiento	TiSiN
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	Ranura completa profundidad de corte 1 × D
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,08×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HSC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuada con restricciones		
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado		

INOX < 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones		
GG(G)	adecuado		
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		