



## Fresa de MDI Pro UNI HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm



### Datos de pedido

Número de pedido	202432 4
GTIN	4062406776985
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

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Voladizo $L_1$ incl. cuello	17 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,08 mm
Avance $f_z$ para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Número de dientes Z	3
Ángulo de hélice	42 grados
Ø de mango $D_s$	6 mm
Ø de cuello $D_1$	3,8 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Ø de corte $D_c$	4 mm
Longitud de filo $L_c$	11 mm

Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	57 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
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 $1 \times D$
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 <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		

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