



Fresa de MDI Pro UNI HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm



Datos de pedido

Número de pedido	202432 6
GTIN	4062406777005
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

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ø de cuello D_1	5,8 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Ø de corte D_c	6 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Número de dientes Z	3
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Avance f_z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango D_s	6 mm
Tolerancia Ø nominal	e8

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L_c	13 mm
Longitud total L	57 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	19 mm
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	$0,08 \times D$
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	240 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	220 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	170 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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		