


Fresas de MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 2mm

Datos de pedido

Número de pedido	202610 2
GTIN	4045197117489
Clase de artículo	12X

Descripción
Ejecución:

Destalonado excéntrico.

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Número de dientes Z	4
Forma del mango	HA
Ø de corte D_c	2 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Ø de mango D_s	2 mm
Longitud total L	32 mm
Longitud de filo L_c	3 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	30 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	TiAlN

Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,3×D al contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	M
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuada con restricciones		