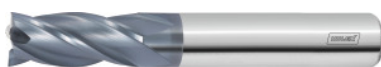




Fresas de MDI, TiAlN, Ø h10 DC: 3mm



Datos de pedido

Número de pedido	202760 3
GTIN	4045197118004
Clase de artículo	12X

Descripción

Ejecución:

Destalonado excéntrico.

Sin bisel en los extremos del filo de 45°.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Forma del mango	HA
Ø de corte D_c	3 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Número de dientes Z	4
Ø de mango D_s	3 mm
Longitud total L	38 mm
Longitud de filo L_c	12 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	h10
Ángulo de hélice	30 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	TiAlN

Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
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	$0,3 \times D$ al contornear
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
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	60 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	35 m/min	H
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
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuada con restricciones		