



Fresas MDI, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 4mm



Datos de pedido

Número de pedido	202238 4
GTIN	4067263015390
Clase de artículo	12X

Descripción

Ejecución:

Con **destalonado excéntrico** y **rectificado fino** adicional en el espacio entre dientes para una **evacuación excelente de la viruta** en materiales de aluminio de viruta larga.

Aplicación:

Para desbastar y acabar.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,015 mm
Longitud total L	65 mm
Número de dientes Z	3
Ø de mango D_s	6 mm
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,02 mm
Longitud de filo L_c	12 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo de hélice	45 grados
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical

Ø de corte D_c	4 mm
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,5×D en contorneado
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa con profundidad de corte 1×D
Refrigeración interior	no
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio	adecuado	170 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	105 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	160 m/min	N
PE-HD	adecuado	110 m/min	N
PA 66	adecuado	130 m/min	N
PEEK	adecuado	110 m/min	N
PF 31	adecuado	90 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	160 m/min	N
Cu	adecuado	120 m/min	N
CuZn	adecuado	150 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		

~~Aire~~
Servicios adecuado con restricciones

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB