

Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm



Datos de pedido

Número de pedido	203106 5
GTIN	4069515013260
Clase de artículo	11X

Descripción

Ejecución:

Fresa de alto rendimiento con separación de filo desigual y paso de la espiral desigual.

Resistencia a la rotura por flexión óptima gracias al empleo de sustratos de grano ultrafinos.

Rompevirutas desplazado para una rotura de virutas controlada.

Nota:

ae máx. = $0,07 \times D$ para el mecanizado TPC. hmax: los valores que se indican en la tabla

representan valores máximos. Para las operaciones de acabado recomendamos el n.º de art.

204012, 204014 y 204015. ¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE! El producto sucesor recomendado es el n.º 203117.

Descripción técnica

Longitud total L	62 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Tolerancia Ø nominal	f8
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de mango D _s	6 mm
Espesor medio de viruta h _{máx.} para fresar TPC en INOX < 900 N/mm ²	0,023 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	24 mm
Número de rompevirutas	1
Longitud de filo L _c	17 mm
Ángulo de hélice	40 grados

Hoja de datos

Número de dientes Z	7
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de cuello D ₁	4,8 mm
Ø de corte D _c	5 mm
Recubrimiento	TiAlN
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	0,07×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	380 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	340 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	300 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	240 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	170 m/min	M
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		

