

Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm**Datos de pedido**

Número de pedido	203106 6
GTIN	4069515013253
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

Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,12 mm
Longitud total L	62 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Voladizo L ₁ incl. cuello	25 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Espesor medio de viruta h _{máx.} para fresar TPC en INOX < 900 N/mm ²	0,032 mm
Número de rompevirutas	1
Longitud de filo L _c	18 mm
Tolerancia Ø nominal	f8

Hoja de datos

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ø de corte D_c	6 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Número de dientes Z	7
Ø de mango D_s	6 mm
Ø de cuello D_1	5,8 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	$0,07 \times D$
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		

