



## Fresas mini de MDI, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 5,5mm



### Datos de pedido

Número de pedido	202262 5,5
GTIN	4045197864116
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

Mango similar a **DIN 6535 HB**.

#### Ahórrase los gastos de reafilado,

pues resulta más económico utilizar fresas mini de MDI hasta el límite de desgaste y luego desecharlas que reafilarlas.

### Descripción técnica

Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Longitud de filo $L_c$	8 mm
Forma del mango	HB
Ø de mango $D_s$	6 mm
Mango	HB con h6
Longitud total L	45 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	3
Tolerancia Ø nominal	e8
Ø de corte $D_c$	5,5 mm
Ángulo de hélice	30 grados

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
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, plásticos	adecuado con restricciones	170 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	100 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	40 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	55 m/min	K
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		

