



## Fresas mini de MDI, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 1,7mm



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 202266 1,7    |
| GTIN              | 4045197864673 |
| Clase de artículo | 12X           |

### Descripción

#### Ejecución:

Mango similar a **DIN 6535 HB**.

#### Ahórrese 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

|                                                                      |                                  |
|----------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Dirección de aproximación                                            | horizontal, inclinado y vertical |
| Longitud total L                                                     | 38 mm                            |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,005 mm                         |
| Avance $f_z$ para contorneo en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$          | 0,006 mm                         |
| Ø de mango $D_s$                                                     | 3 mm                             |
| Mango                                                                | Mango cilíndrico con h6          |
| Longitud de filo $L_c$                                               | 3 mm                             |
| Ø de corte $D_c$                                                     | 1,7 mm                           |
| Forma del mango                                                      | HA                               |
| Tolerancia Ø nominal                                                 | e8                               |
| Número de dientes Z                                                  | 3                                |
| Ángulo de hélice                                                     | 45 grados                        |

|                                                    |                                                      |
|----------------------------------------------------|------------------------------------------------------|
| Ángulo del chaflán angular                         | 90 grados                                            |
| Recubrimiento                                      | Sin revestimiento                                    |
| Material de corte                                  | MDI                                                  |
| Norma                                              | Norma de fábrica                                     |
| Tipo                                               | N                                                    |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | Ranura completa<br>profundidad de corte $1 \times D$ |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | 0,08xD                                               |
| 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                   |           |            |

