



Fresas de MDI, TiAlN, Ø DC: 5mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203617 5 |
| GTIN | 4045197958495 |
| Clase de artículo | 12X |

Descripción

Ejecución:

Para **operaciones de acabado**. Forma geométrica especial para una evacuación de viruta óptima. Para el **fresado de contornos como operación de trabajo de acabado**. Modelo muy estable gracias al núcleo reforzado.

Descripción técnica

| | |
|---|--------------------|
| Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ² | 0,032 mm |
| Ø de corte D_c | 5 mm |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Dirección de aproximación | horizontal |
| Número de dientes Z | 6 |
| Longitud de filo L_c | 9 mm |
| Tolerancia Ø nominal | h10 |
| Ángulo de hélice | 45 grados |
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Longitud total L | 54 mm |
| Ángulo del chaflán angular | 90 grados |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |

| | |
|--|------------------------------|
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | N |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | $0,1 \times D$ al contornear |
| Refrigeración interior | no |
| anillo de color | sin |
| Tipo de producto | Fresa angular |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 160 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 140 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 110 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 100 m/min | P |
| Acero < 55 HRC | adecuado | 70 m/min | H |
| Acero < 60 HRC | adecuado | 60 m/min | H |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuada con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |

Servicios

| | |
|-------------------------------|-----------|
| Rectificado de mangos Tipo HB | 129100 HB |
|-------------------------------|-----------|