

**Fresas de MDI, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202239 12
GTIN	4045197965004
Clase de artículo	12X

Descripción**Ejecución:**

Con **destalonado excéntrico** y **rectificado fino** adicional en el espacio entre dientes para una **evacuación excelente de la viruta** en materiales de aluminio de viruta larga.

Aplicación:

Para desbastado y acabado.

Descripción técnica

Ø de cuello D_1	11,5 mm
Número de dientes Z	3
Longitud de filo L_c	24 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	45 grados
Tolerancia Ø nominal	e8
Ø de mango D_s	12 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,05 mm
Longitud total L	100 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de corte D_c	12 mm
Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,07 mm

Voladizo L ₁ incl. cuello	50 mm
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,5×D al contornear
Refrigeración interior	no
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio	adecuado	170 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	105 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	160 m/min	N
PE-HD	adecuado	110 m/min	N
PA 66	adecuado	130 m/min	N
PEEK	adecuado	110 m/min	N
PF 31	adecuado	90 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	160 m/min	N
Cu	adecuado	120 m/min	N
CuZn	adecuado	150 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		

seco adecuada con restricciones

~~Aire adecuado con restricciones~~

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB