

**Garant**
**Fresa de cuarto de círculo de MDI HPC, TiAlN, Radio r: 2mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	208021 2
GTIN	4062406103507
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**
**Ranuras en forma recta, sin distorsión del perfil.**

Tolerancia:  $r = \pm 0,01$  mm.

**Aplicación:**

Para redondear y desbarbar **cantos con contornos**.

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Ø pequeño $D_3$	1,5 mm
Número de dientes Z	4
Longitud total L	50 mm
Radio r	2 mm
Ø grande $D_2$	5,6 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud de filo $L_c$	2 mm
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Fresas de punta esférica	hacia delante
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica

Tipo	N
Tolerancia contorno radio	± 0,01
Dirección de aproximación	horizontal
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa de cuarto de círculo

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	800 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	600 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	400 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

### Servicios

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

