

Garant**Fresa de cuarto de círculo de MDI HPC, TiAlN, Radio r: 0,6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	208021 0,6
GTIN	4062406103422
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 ²	0,01 mm
Longitud de filo L_c	0,6 mm
\varnothing grande D_2	1,8 mm
Número de dientes Z	3
\varnothing pequeño D_3	0,5 mm
Longitud total L	50 mm
Radio r	0,6 mm
\varnothing de mango D_s	3 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 _c	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 ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		