

**Garant****Fresa de cuarto de círculo de MDI HPC, TiAlN, Radio r: 1 mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 208021 1      |
| GTIN              | 4062406103460 |
| 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**

|   |                  |
|---|------------------|
| Longitud de filo $L_c$  | 1 mm             |
| Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,01 mm          |
| $\varnothing$ grande $D_2$                                      | 2,9 mm           |
| Radio r   | 1 mm             |
| $\varnothing$ de mango $D_s$                                    | 3 mm             |
| $\varnothing$ pequeño $D_3$                                     | 0,8 mm           |
| Número de dientes Z   | 3                |
| Longitud total L  | 50 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                   |                |            |