

Garant
Fresa de cuarto de círculo de MDI HPC, TiAlN, Radio r: 0,8mm

Datos de pedido

Número de pedido	208023 0,8
GTIN	4062406103583
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	0,025 mm
Longitud total L	70 mm
Longitud de filo L_c	0,8 mm
Radio r	0,8 mm
Ø grande D_2	8 mm
Ø de mango D_s	8 mm
Ø pequeño D_3	6,4 mm
Número de dientes Z	6
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	$\pm 0,01$
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		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB

