

**Garant****Fresa de cuarto de círculo de MDI HPC, TiAlN, Radio r: 3,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	208023 3,5
GTIN	4062406103842
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 $L_c$	3,5 mm
$\varnothing$ grande $D_2$	16 mm
Radio r	3,5 mm
Número de dientes Z	6
$\varnothing$ pequeño $D_3$	9 mm
Avance $f_z$ para contorneo en acero $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	16 mm
Longitud total L	80 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	$\pm 0,01$
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 <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

