

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

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 208023 6 |
| GTIN | 4062406103880 |
| 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 | 0,06 mm |
| Longitud de filo L_c | 6 mm |
| Número de dientes Z | 6 |
| Ø pequeño D_3 | 8 mm |
| Longitud total L | 80 mm |
| Ø de mango D_s | 20 mm |
| Radio r | 6 mm |
| Ø grande D_2 | 20 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 | | |

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB

