

**Garant**
**Fresa de cuarto de círculo hacia adelante y hacia atrás de MDI, TiAlN, Radio r: 0,2mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	208172 0,2
GTIN	4062406131241
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

**Mango extralargo.** Cabeza doblemente rectificada **con perfil de cuarto de círculo.**

**Tolerancia:** tamaño = **radio r ± 0,05 mm.**

**Aplicación:**

Para el **uso universal** en casi todos los materiales. El recubrimiento de nuevo desarrollo **evita la formación efectiva de filos recocidos**, también en aluminio e INOX.

Para **desbarbado** hacia **adelante y hacia atrás** de cantos con contornos.

**Descripción técnica**

$L_2 +0,5$	2 mm
Longitud de filo $L_c$	0,2 mm
Ø de mango $D_s$	8 mm
Número de dientes Z	5
Ø grande $D_2$	8 mm
Ø pequeño $D_3$	7,6 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Radio r	0,2 mm
Longitud total L	100 mm
Ø $D_1 +0,05$	6 mm

L <sub>4</sub> +0,5	26 mm
Fresas de punta esférica	hacia delante y hacia atrás
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia contorno radio	± 0,05
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,5 × r en cantedo
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa mango cil.

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	125 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	75 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	45 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	M
GG(G)	adecuado	45 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		

seco

adecuado

Aire

adecuado

**Servicios**

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB