

Garant
Fresa de cuarto de círculo hacia adelante y hacia atrás de MDI, TiAlN, Radio r: 1,2mm


Datos de pedido

Número de pedido	208172 1,2
GTIN	4062406131302
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

Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,01 mm
Ø pequeño D ₃	7,6 mm
Radio r	1,2 mm
Número de dientes Z	5
Longitud total L	100 mm
Ø grande D ₂	10 mm
L ₂ +0,5	5 mm
Ø de mango D ₅	10 mm
Longitud de filo L _c	1,2 mm
L ₄ +0,5	31 mm

Ø D ₁ +0,05	6 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 _e 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 _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	125 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	75 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	45 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	40 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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