

**Garant****Fresas de MDI, Sin revestimiento, Ø h10 DC: 4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	201043 4
GTIN	4045197746153
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:****Caja de virutas amplio para que la viruta se evacue sin obstáculos.**Geometría especial **para el mecanizado de aluminio.****Aplicación:**Especiales para el fresado de **aluminio, punzonados y fresado de contornos.****Descripción técnica**

Mango	DIN 6535 HA con h6
Longitud total L	75 mm
Tolerancia Ø nominal	h10
Número de dientes Z	1
Ø de corte D <sub>c</sub>	4 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	4 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,015 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	25 mm
Ángulo de hélice	26 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento

Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Refrigeración interior	no
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio	adecuado	170 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	125 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	100 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	170 m/min	N
PE-HD	adecuado	120 m/min	N
PA 66	adecuado	140 m/min	N
PEEK	adecuado	120 m/min	N
PF 31	adecuado	100 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	170 m/min	N
Cu	adecuado	130 m/min	N
CuZn	adecuado	160 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		

