

**Garant****Fresa para grabar de MDI espiralizada 60°, TiAlN, Ø h6 DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	208086 6
GTIN	4062406388874
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

**Excelentes calidades de la superficie** gracias al **ángulo de hélice de 35°**. Para **mayores tasas de avance** mediante **2 filos**. Fresa para grabar de **uso universal** en casi todos los materiales. Gracias a su novedoso recubrimiento se evitan eficazmente filos recrecidos, también en aluminio o en INOX.

**Aplicación:**

Para grabar contornos.

**Nota:**

$f_z$  para  $a_e = 1,0 \times D$

**Descripción técnica**

Longitud total L	54 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud de filo $L_c$	7 mm
Avance $f_z$ en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ángulo del chaflán angular	30 grados
Ø de corte $D_c$	6 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Número de dientes Z	2
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI

Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	h6
Ángulo de hélice	35 grados
Ángulo de punta del avellanador	60 grados
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa de achaflanado

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuada con restricciones	180 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	300 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	220 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	130 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	115 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuada con restricciones	65 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuada con restricciones	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	S
GG(G)	adecuado	100 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		

seco	adecuada con restricciones
Aire	adecuada con restricciones