

Garant
Fresa de desbastar MDI corta HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 9mm

Datos de pedido

Número de pedido	205482 9
GTIN	4045197551672
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:
Con perfil de labio especial.

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Para velocidades de avance elevadas, potencia de arranque de viruta muy alta.

Nota:
¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!
El producto sucesor recomendado es el n.º 205548.
Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,5 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Número de dientes Z	4
Ø de corte D_c	9 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Longitud total L	66 mm
Longitud de filo L_c	13 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	d11

Ángulo de hélice	30 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	HR
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,5 \times D$ en contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	60 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	50 m/min	M
GG(G)	adecuado	90 m/min	K

Uni	adecuado
húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuada con restricciones