

Garant
Fresas de MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 12Mmm

Datos de pedido

Número de pedido	203009 12M
GTIN	4045197657220
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

Especial para el **mecanizado de acero inoxidable en régimen de alto rendimiento p. ej. acero compuesto**.

Bisel en los extremos del filo: tam. 4 = 0,07mm; tam. 5 – 8 = 0,12 mm; tam. 10 – 18 = 0,2 mm; ≥ tam. 20 = 0,3 mm

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Número de dientes Z	4
Voladizo L_1 incl. cuello	45 mm
Ø de corte D_c	12 mm
Avance f_z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,065 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Ø de cuello D_1	11,6 mm
Ø de mango D_s	12 mm
Longitud total L	93 mm
Longitud de filo L_c	36 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	h10

Ángulo de hélice	38 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,3×D en contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		