

Garant**Fresas de MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 4mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203009 4 |
| GTIN | 4045197588609 |
| 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

| | |
|---|----------------------------------|
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 18 mm |
| Avance f _z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ² | 0,012 mm |
| Ø de cuello D ₁ | 3,8 mm |
| Ø de corte D _c | 4 mm |
| Avance f _z para contornear en INOX > 900 N/mm ² | 0,02 mm |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,07 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Ø de mango D _s | 6 mm |
| Longitud total L | 57 mm |
| Longitud de filo L _c | 11 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 | | |