

Garant
Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 205490 4 |
| GTIN | 4045197551481 |
| 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 205550.
Descripción técnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Número de dientes Z | 3 |
| Ø de corte D_c | 4 mm |
| Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ² | 0,023 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ² | 0,02 mm |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,3 mm |
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Longitud total L | 57 mm |
| Longitud de filo L_c | 8 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 |
| Características ángulo espiral | desigual |
| 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 | | |