

Garant**Fresas de desbaste MDI HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203072 4
GTIN	4062406565145
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Para **desbastado y acabado**. Hasta $1,5 \times D$ en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha. Geometría frontal optimizada.

Aplicación:

- **Forma de las ranuras optimizada, destalonado excéntrico.**
- **Canales de viruta grandes**
- **Evacuación de virutas mejorada gracias a la geometría frontal optimizada.**
- **Desgaste mínimo gracias a las aristas de corte estables.**

Descripción técnica

Número de dientes Z	4
Ø de corte D_c	4 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,1 mm
Longitud total L	57 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L_c	11 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6

Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,055 mm
Tolerancia \varnothing nominal	e8
Ángulo de hélice	38 grados
Recubrimiento	AlCrN
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	Ranura completa profundidad de corte 1xD
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
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
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	265 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	250 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	90 m/min	M
GG(G)	adecuado	250 m/min	K
Uni	adecuado		

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