

Garant**Fresas para grabar de MDI 60°, Sin revestimiento, Ø h6 DC: 6mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 208040 6 |
| GTIN | 4045197129079 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción**Aplicación:**

Para grabar contornos.

Nota: f_z para $a_e = 1,0 \times D$ **Descripción técnica**

| | |
|--|--------------------|
| Ø de corte D_c | 6 mm |
| Avance f_z en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Número de dientes Z | 1 |
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Longitud de filo L_c | 20 mm |
| Longitud total L | 54 mm |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Ángulo del chaflán angular | 60 grados |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | N |
| Tolerancia Ø nominal | h6 |
| Ángulo de punta del avellanador | 60 grados |

| | |
|------------------------|----------------------|
| Refrigeración interior | no |
| Tolerancia de mango | h6 |
| anillo de color | sin |
| Tipo de producto | Fresa de achaflanado |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Aluminio, plásticos | adecuado | 180 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 140 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | 105 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 70 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 60 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 55 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 35 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 40 m/min | M |
| GG(G) | adecuado | 55 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado con restricciones | | |
| húmedo mínimo | adecuada con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |