

Garant**Fresa de cuarto de círculo hacia adelante y hacia atrás de MDI, TiAlN, Radio r: 0,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	208170 0,5
GTIN	4045197198419
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Mango extralargo. Cabeza doblemente rectificada **con perfil de cuarto de círculo.**

Tolerancia: tamaño = **radio r ± 0,05 mm.**

Aplicación:

Para **desbarbado** hacia **adelante y hacia atrás** de cantos con contornos.

Descripción técnica

Avance f_z para contorneo en acero < 900 N/mm ²	0,01 mm
Ø grande D_2	8 mm
Número de dientes Z	4
$L_2 +0,5$	2 mm
Ø pequeño D_3	7 mm
Radio r	0,5 mm
Ø de mango D_5	6 mm
Longitud total L	100 mm
Longitud de filo L_c	0,5 mm
Fresas de punta esférica	hacia delante y hacia atrás
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI

Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia contorno radio	$\pm 0,05$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,5 \times r$ en cantedo
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa mango cil.

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	115 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	70 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	65 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	65 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	40 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	35 m/min	M
GG(G)	adecuado	40 m/min	K
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		