

**Garant****Fresa de cuarto de círculo hacia adelante y hacia atrás de MDI, TiAlN, Radio r: 0,3mm****Datos de pedido**

Número de pedido	208170 0,3
GTIN	4045197198396
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

**Mango extralargo.** Cabeza doblemente rectificadas **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**

Ø pequeño D <sub>3</sub>	7,4 mm
Número de dientes Z	4
Radio r	0,3 mm
Ø grande D <sub>2</sub>	8 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
L <sub>2</sub> +0,5	2 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Longitud total L	100 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	0,3 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 <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		