

Garant**Fresas de MDI DIN 6535 HB, TiAlN, Ø e8 DC: 18mm**

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203480 18 |
| GTIN | 4045197119629 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción

Ejecución:

Gracias a un mínimo de 6 dientes, **alta estabilidad y suavidad de marcha extraordinariamente elevada.**

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

Aplicación:

Para el fresado de contornos como operación de trabajo de acabado.

Descripción técnica

| | |
|--|--------------------|
| Número de dientes Z | 8 |
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 42 mm |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,05 mm |
| Avance f _z para contornear en acero < 900 N/mm ² | 0,089 mm |
| Ø de cuello D ₁ | 17,8 mm |
| Ø de corte D _c | 18 mm |
| Ø de mango D _s | 18 mm |
| Longitud total L | 92 mm |
| Longitud de filo L _c | 32 mm |
| Dirección de aproximación | horizontal |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Tolerancia Ø nominal | e8 |

| | |
|--|----------------------------|
| Ángulo de hélice | 45 grados |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | DIN 6527 |
| Tipo | N |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | $0,1 \times D$ en canteado |
| Refrigeración interior | no |
| 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 | 600 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado con restricciones | 400 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 190 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 170 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 160 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 95 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 85 m/min | P |
| Acero < 55 HRC | adecuado con restricciones | 65 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 75 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado con restricciones | 60 m/min | S |
| GG(G) | adecuado | 120 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |

| | |
|------|----------------------------|
| seco | adecuado con restricciones |
| Aire | adecuada con restricciones |