

**Garant**
**Fresas de MDI HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	201644 12
GTIN	4045197353900
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**
**Vaciado de 2 chaflanes doblemente destalonado para el uso en la gama HPC.**
**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para contornear en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,25 mm
Ø de cuello $D_1$	11,8 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	38 mm
Número de dientes $Z$	2
Ø de corte $D_c$	12 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Ø de mango $D_s$	12 mm
Longitud total $L$	83 mm
Longitud de filo $L_c$	26 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	50 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	0,5×D en contornear
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
Aire	adecuada con restricciones		

### Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
-------------------------------	-----------