

Garant
Fresas de MDI HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm

Datos de pedido

Número de pedido	201644 3
GTIN	4045197353641
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 ²	0,02 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX < 900 N/mm ²	0,015 mm
Ø de cuello D_1	2,8 mm
Número de dientes Z	2
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,04 mm
Ø de corte D_c	3 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	15 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Longitud total L	57 mm
Longitud de filo L_c	8 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 ²	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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
-------------------------------	-----------