



Fresas de MDI, TiAlN, Ø DC: 4 mm



Datos de pedido

Número de pedido	201645 4
GTIN	4045197229038
Clase de artículo	11X

Descripción

Ejecución:

Con destalonado excéntrico para estabilizar las aristas de corte.

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Material de corte: MDI

Tool material: Solid carbide

Lastuava aine: TKM

Type d'outils: Carbure monobloc

Szerszámanyag: VHM

Materiale da taglio: HMI

Tolerancia Ø nominal: e8

Número de dientes Z: 2

Ángulo de hélice: 45 grados

Dirección de aproximación: Horizontal, inclinado y vertical

Mango: DIN 6535 HA con h6

Número de dientes Z: 2

Longitud de filo L_s : 11 mm

Voladizo L_4 incl. cuello: 15 mm

Ø de cuello D_4 : 3,8 mm

Longitud total L_{tot} : 57 mm

Ø de mango: 6 mm

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Voladizo L_4 incl. cuello	15 mm
Número de dientes Z	2

Ø de corte D_c	4 mm
Ø de cuello D_4	3,8 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,1 mm
Ø de mango	6 mm
Longitud total L_{tot}	57 mm
Longitud de filo L_s	11 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	e8
Factor de corrección f_z	1,25
Ángulo de hélice	45 grados
Profundidad de corte máxima $a_{p \text{ máx.}}$ al contornear	11 mm
Profundidad de corte máxima $a_{p \text{ máx.}}$ en ranuras completas	2 mm
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	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,5 \times D$ en contornear
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	verde

Servicios

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

