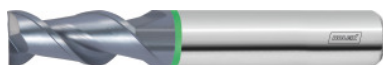




## Fresas de MDI, TiAlN, Ø DC: 4mm



### Datos de pedido

Número de pedido	201650 4
GTIN	4045197113573
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

**Con destalonado excéntrico para estabilizar las aristas de corte.**

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

### Descripción técnica

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ø de corte $D_c$	4 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,1 mm
Número de dientes Z	2
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	57 mm
Longitud de filo $L_c$	11 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	h10
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	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
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	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	90 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		

## Servicios

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

