



Fresas de MDI, TiAIN, Ø DC: 5mm



Datos de pedido

Número de pedido	201645 5
GTIN	4045197229045
Clase de artículo	11X

Descripción

Ejecución:

Con destalonado excéntrico para estabilizar las aristas de corte.

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en acero < 750 N/mm ²	0,023 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm ²	0,02 mm
Ø de corte D _c	5 mm
Número de dientes Z	2
Ø de cuello D ₁	4,8 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	21 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Ø de mango D _s	6 mm
Longitud total L	57 mm
Longitud de filo L _c	13 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	45 grados

Hoja de datos

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 ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		

Productos adecuados

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/201645-5>

Hoja de datos
