

**Garant****Fresa para ranuras micro MDI, AlTiN, Ø DC × LC: 5,8X0,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	208033 5,8X0,5
GTIN	4062406774493
Clase de artículo	11Z

**Descripción****Ejecución:**

Especialmente adecuadas para el fresado de ranuras y el fresado circular en perforaciones. Con recubrimiento optimizado para uso universal en casi todos los materiales.

**Tolerancia diámetro nominal  $D_c = \pm 0,04$  mm.**

**Tolerancia longitud de filo  $L_c = \pm 0,02$  mm.** El diámetro de perforación mínimo es de 6 mm.

**Nota:**

$a_e = 0,1 \times D$ .

Fresado siempre en avance constante. Utilizar un bucle de entrada de 180° para alcanzar la plena profundidad de pasada. Prestar atención a la aproximación lineal de la profundidad de ranura.

**Descripción técnica**

Número de dientes Z	3
Ø de corte $D_c$	5,8 mm
Ø de cuello $D_1$	3,8 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud de filo $L_c$	0,5 mm
Longitud total L	58 mm
Tipo	N
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Longitud de voladizo $L_1$	15 mm
Recubrimiento	AlTiN

Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tolerancia Ø nominal	±0,04
Dirección de aproximación	horizontal
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
Ángulo del chaflán angular	90 grados
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa de ranuras

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	300 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	190 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	100 m/min	M
GGG	adecuado	180 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		