

Garant**Fresa para ranuras micro MDI, AlTiN, Ø DC × LC: 7,8X1,0mm****Datos de pedido**

Número de pedido	208033 7,8X1,0
GTIN	4062406774691
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 8 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

Ø de cuello D_1	5 mm
Longitud total L	68 mm
Ø de mango D_s	8 mm
Longitud de filo L_c	1 mm
Ø de corte D_c	7,8 mm
Tipo	N
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,03 mm
Número de dientes Z	3
Longitud de voladizo L_1	25 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 ²	adecuado	220 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	190 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	100 m/min	M
GGG	adecuado	180 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		