

**Fresa de cuarto de círculo de MDI, TiSiN, Radio r: 4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	208022 4
GTIN	4062406785932
Clase de artículo	12X

Descripción**Ejecución:****Ranuras en forma recta, sin distorsión del perfil.**Tolerancia: $r = \pm 0,01 \text{ mm}$.**Aplicación:**Para redondear y desbarbar **cantos con contornos**.**Descripción técnica**

Longitud de filo L_c	4 mm
\varnothing de mango D_s	16 mm
Longitud total L	82 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,035 mm
\varnothing pequeño D_3	8 mm
Radio r	4 mm
Número de dientes Z	4
\varnothing grande D_2	16 mm
Fresas de punta esférica	hacia delante
Recubrimiento	TiSiN
Material de corte	MDI

Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia contorno radio	$\pm 0,01$
Dirección de aproximación	horizontal
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa de cuarto de círculo

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	800 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	600 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	400 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	190 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	95 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	75 m/min	M
GG(G)	adecuado	120 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