

**Fresa de cuarto de círculo de MDI, TiSiN, Radio r: 3mm****Datos de pedido**

Número de pedido	208022 3
GTIN	4062406785925
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 $L_c$	3 mm
Número de dientes Z	4
Radio r	3 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
$\varnothing$ pequeño $D_3$	6 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	12 mm
Fresas de punta esférica	hacia delante
$\varnothing$ grande $D_2$	12 mm
Longitud total L	82 mm
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 <sup>2</sup>	adecuado	190 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	95 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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