

**Garant**
**Fresas de MDI, TiAlN, Ø DC: 0,9mm**


## Datos de pedido

Número de pedido	201630 0,9
GTIN	4045197264084
Clase de artículo	11X

## Descripción

### Ejecución:

**Con destalonado excéntrico para estabilizar las aristas de corte.**

Tam. 0,25 a 2,5 – Ángulo de incidencia con doble destalonado.

Tolerancia: Tamaño Ø nominal **D<sub>c</sub> = e8**.

### Aplicación:

**Las medidas inferiores se pueden utilizar sobre todo para el fresado de ranuras de ajuste.**

## Descripción técnica

Avance $f_z$ para contorneo en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,003 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,003 mm
Número de dientes Z	2
Ø de corte $D_c$	0,9 mm
Forma del mango	HA
Ø de mango $D_s$	3 mm
Longitud total L	38 mm
Longitud de filo $L_c$	2,5 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Factor de corrección para $v_c$	1,25
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	e8

Ángulo de hélice	30 grados
Ángulo del chaflán angular	90 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	sin
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 <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	M
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		

seco

adecuado con restricciones