

Garant
Fresas de MDI, TiAlN, Ø DC: 1mm

Datos de pedido

Número de pedido	201630 1
GTIN	4045197264091
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 $D_c = e8$.

Aplicación:
Las medidas inferiores se pueden utilizar sobre todo para el fresado de ranuras de ajuste.
Descripción técnica

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Número de dientes Z	2
Forma del mango	HA
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Ø de corte D_c	1 mm
Ø de mango D_s	3 mm
Longitud total L	50 mm
Longitud de filo L_c	3 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 ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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