

Garant
Fresas de MDI, TiAlN, Ø DC: 1,5mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 201630 1,5 |
| GTIN | 4045197264138 |
| 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

| | |
|---|----------------------------------|
| Número de dientes Z | 2 |
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ² | 0,005 mm |
| Ø de corte D_c | 1,5 mm |
| Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ² | 0,006 mm |
| Forma del mango | HA |
| Ø de mango D_s | 3 mm |
| Longitud total L | 50 mm |
| Longitud de filo L_c | 4 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