

Garant**Fresas de MDI, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202640 5
GTIN	4045197117595
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

Descripción técnica

Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Forma del mango	HA
Ø de corte D_c	5 mm
Número de dientes Z	4
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,06 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	20 mm
Ø de cuello D_1	4,8 mm
Ø de mango D_s	5 mm
Longitud total L	50 mm
Longitud de filo L_c	15 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	30 grados

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
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	$0,3 \times D$ al 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	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	105 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	60 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	55 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	35 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	30 m/min	M
GG(G)	adecuado	55 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		

seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuada con restricciones