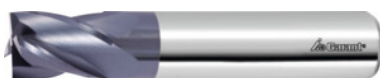


Garant
Fresas de MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm

Datos de pedido

Número de pedido	202555 3
GTIN	4045197117403
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

Refrigeración interior: no

Tolerancia Ø nominal: e8

Número de dientes Z: 4

Ángulo de hélice: 30 grados

Dirección de aproximación: Horizontal, inclinado y vertical

Mango: DIN 6535 HA con h6

Número de dientes Z: 4

Longitud de filo L_c : 5 mm

Longitud total L: 32 mm

Ø de mango D_s : 3 mm

Forma del mango: HA

Anchura del chaflán angular con 45 °: 0,04 mm

Descripción técnica

Forma del mango	HA
Ø de corte D_c	3 mm
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,011 mm
Número de dientes Z	4
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,01 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,04 mm

Ø de mango D_s	3 mm
Longitud total L	32 mm
Longitud de filo L_c	5 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	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,3×D al contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
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
Acero < 55 HRC	adecuado	35 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	M
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		