

Garant
Fresas de MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm


Datos de pedido

Número de pedido	202556 4
GTIN	4067263080305
Clase de artículo	11X

Descripción

Ejecución:

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

Nota:

Producto sucesor para n.º 202555.

Descripción técnica

Número de dientes Z	4
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,023 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud total L	36 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,02 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ángulo de hélice	30 grados
Ø de corte D_c	4 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Longitud de filo L_c	8 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,05 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Forma del mango	HA

Ø de mango D _s	4 mm
Recubrimiento	TiAlN
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 × D
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,3×D en canteado
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	adecuado con restricciones		

seco	adecuado
Aire	adecuado