

Garant**Fresas de MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 8mm**

Datos de pedido

Número de pedido	202556 8
GTIN	4067263120636
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
Mango	DIN 6535 HB con h6
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Forma del mango	HB
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,08 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø de corte D_c	8 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Ø de mango D_s	8 mm
Longitud de filo L_c	12 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Longitud total L	55 mm
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,045 mm

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	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,3 \times D$ 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