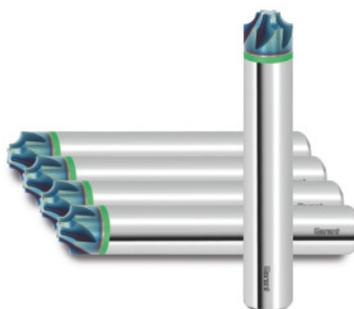


**Garant****Fresa de cuarto de círculo de MDI HPC, TiAlN, Radio r: 1 mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG8023 1
GTIN	4067263092131
Clase de artículo	GGN

**Descripción****Ejecución:**

Como n.º 208023.

**Ranuras en forma recta, sin distorsión del perfil.**Tolerancia:  $r = \pm 0,01$  mm.**Aplicación:**Para redondear y desbarbar **cantos con contornos.****Contenido:**

5 uds.

**Descripción técnica**

Fresas de punta esférica	hacia delante
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Ø pequeño $D_3$	6 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø grande $D_2$	8 mm
Ø de mango $D_5$	8 mm

Radio r	1 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	1 mm
Número de dientes Z	6
Longitud total L	70 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia contorno radio	± 0,01
Dirección de aproximación	horizontal
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa de cuarto de círculo

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado	800 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	600 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	400 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
Uni	adecuado		

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado
Aire	adecuado

**Servicios**

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
-------------------------------	-----------

**Accesorios**

Fresa de cuarto de círculo de MDIHPC Radio r 1 mm	208023 1
---	----------