

Garant**Fresa de avance elevado MDI HSC, AlTiSiN, Ø h8 DC: 4mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 206269 4 |
| GTIN | 4067263132660 |
| Clase de artículo | 11Z |

Descripción**Ejecución:**

Innovador sustrato de grano ultrafino, especialmente para el mecanizado duro de hasta 70 HRC. Revestimiento de alto rendimiento de nuevo desarrollo para lograr una durabilidad excelente y una potencia óptima de arranque de viruta.

Tolerancia: Radio de corte **R1 = +/- 0,01 mm**

Aplicación:

Especial para el mecanizado de alta velocidad HSC en la fabricación de moldes y herramientas para fresas copiadoras y en línea. Volumen de mecanizado muy alto en el mecanizado duro.

Descripción técnica

| | |
|--------------------------------------|-------------|
| Radio de programación | 0,36 mm |
| Ø de mango D _s | 6 mm |
| Ø de corte D _c | 4 mm |
| Longitud de filo L _c | 3 mm |
| Medida a _{p máx.} líneas | 0,33 mm |
| Ø de cuello D ₁ | 3,9 mm |
| Ángulo de ajuste κ | 10,5 grados |
| Número de dientes Z | 4 |
| Longitud total L | 57 mm |
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 8 mm |

| | |
|--|----------------------------------|
| Radio de filo R_1 | 0,2 mm |
| Radio frontal R_3 | 4,8 mm |
| Avance f_z para contornear en acero < 55 HRC | 0,145 mm |
| Recubrimiento | AlTiSiN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | N |
| Tolerancia \varnothing nominal | h8 |
| Ángulo de hélice | 20 grados |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Mango | DIN 6535 HA con h5 |
| Refrigeración interior | no |
| Estrategia de arranque de virutas | HSC |
| anillo de color | rojo |
| Tipo de producto | Fresa toroidal frontal |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|----------------|----------------------------|-----------|------------|
| Acero < 50 HRC | adecuado | 105 m/min | H |
| Acero < 55 HRC | adecuado | 105 m/min | H |
| Acero < 60 HRC | adecuado | 75 m/min | H |
| Acero < 65 HRC | adecuado | 64 m/min | H |
| Acero < 67 HRC | adecuado | 53 m/min | H |
| Acero < 70 HRC | adecuado | 53 m/min | H |
| húmedo máximo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |

Servicios

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

