



Fresas de MDI GARANT INOX HPC, AlTiN, Ø e8 DC: 1mm



Datos de pedido

Número de pedido	202952 1
GTIN	4069515039505
Clase de artículo	11Z

Descripción

Ejecución:

Fresas con **geometría optimizada y revestimiento moderno de alto rendimiento** para un mejor rendimiento de corte en varios **aceros inoxidables**. También se puede utilizar en **dúplex**. **Medidas constructivas similares a DIN 6527.**

Ventaja:

Funcionamiento especialmente de pocas vibraciones.

Nota:

Producto sucesor para 202989.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Longitud de filo L_c	2,5 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de mango D_s	4 mm
Forma del mango	HA
Ø de corte D_c	1 mm
Longitud total L	50 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Número de dientes Z	4
Tolerancia Ø nominal	e8

Hoja de datos

Avance f_z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,018 mm
Redondeo de esquinas r_v	0,05 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
\emptyset de cuello D_1	0,9 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	4 mm
Recubrimiento	AlTiN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,3xD en contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado con restricciones	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado con restricciones	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado con restricciones	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	150 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado con restricciones	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado con restricciones	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M

Hoja de datos

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