

Garant
Fresas mini de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 1,1mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 202260 1,1 |
| GTIN | 4045197863638 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción
Ejecución:

Mango similar a **DIN 6535 HB**.

Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

Ahórrese los gastos de reafilado,

pues resulta más económico utilizar fresas mini de MDI hasta el límite de desgaste y luego desecharlas que reafilarlas.

Descripción técnica

| | |
|--|----------------------------------|
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,005 mm |
| Dirección de aproximación | horizontal, inclinado y vertical |
| Tolerancia Ø nominal | e8 |
| Longitud de filo L_c | 2 mm |
| Forma del mango | HA |
| Anchura del chaflán angular con 45° | 0,1 mm |
| Longitud total L | 38 mm |
| Mango | Mango cilíndrico con h6 |
| Número de dientes Z | 3 |
| Ø de corte D_c | 1,1 mm |
| Avance f_z para contorneo en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,006 mm |
| Ø de mango D_s | 3 mm |

| | |
|--|---|
| Ángulo de hélice | 30 grados |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Recubrimiento | AlCrN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | N |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | 0,3×D al contornear |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | Ranura completa profundidad de corte 1×D |
| 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 | 110 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 con restricciones | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 70 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 50 m/min | M |
| GG(G) | adecuado | 90 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado | | |

| | |
|------|----------------------------|
| seco | adecuado con restricciones |
| Aire | adecuado |