

**Fresa de MDI, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 9mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202307 9
GTIN	4062406093525
Clase de artículo	12X

Descripción**Ejecución:**

Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

Nota:

Producto sucesor para n.º 202240 / 202245.

Descripción técnica

Avance f_z para contorneo en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø de corte D_c	9 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Tolerancia Ø nominal	e8
Longitud de filo L_c	19 mm
Forma del mango	HB
Ø de mango D_s	10 mm
Número de dientes Z	3
Longitud total L	72 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo del chaflán angular	90 grados

Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,5×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, plásticos	adecuado con restricciones	170 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	100 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	60 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	40 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	55 m/min	K
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		