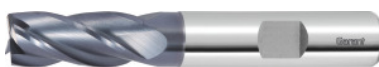


**Garant**
**Fresas MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 202725 12     |
| GTIN              | 4045197746498 |
| Clase de artículo | 11X           |

**Descripción**
**Ejecución:**

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

Sin bisel en los extremos del filo de 45°.

**Descripción técnica**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello   | 38 mm                            |
| Ø de corte D <sub>c</sub>  | 12 mm                            |
| Número de dientes Z  | 4                                |
| Dirección de aproximación  | Horizontal, inclinado y vertical |
| Longitud de filo L <sub>c</sub>  | 28 mm                            |
| Ø de mango D <sub>s</sub>  | 12 mm                            |
| Longitud total L   | 84 mm                            |
| Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | 0,08 mm                          |
| Ø de cuello D <sub>1</sub>   | 11,8 mm                          |
| Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm                          |
| Mango  | DIN 6535 HB con h6               |
| Forma del mango  | HB                               |
| Ángulo de hélice   | 30 grados                        |
| Ángulo del chaflán angular   | 90 grados                        |

|  |  |
|--|--|
| Recubrimiento                                      | TiAlN  |
| Material de corte                                  | MDI  |
| Norma  | Norma de fábrica                                     |
| Tipo   | H  |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | Ranura completa<br>profundidad de corte $1 \times D$ |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | $0,3 \times D$ al contornear                         |
| 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          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 100 m/min | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 70 m/min  | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 60 m/min  | P          |
| Acero < 55 HRC                        | adecuado                   | 35 m/min  | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 80 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 60 m/min  | M          |
| GG(G)                                 | adecuado                   | 90 m/min  | K          |
| Uni                                   | adecuado                   |           |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |           |            |
| húmedo mínimo                         | adecuada con restricciones |           |            |
| seco                                  | adecuado                   |           |            |
| Aire                                  | adecuado                   |           |            |