

**Fresas MDI, TiAlN, Ø DC: 5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203246 5
GTIN	4062406252427
Clase de artículo	12X

**Descripción****Ejecución:**

Núcleo reforzado y geometría para fresado duro, sin paso de la espiral dinámico. Tolerancia: Tamaño Ø nominal D<sub>c</sub> **0 / -0,01 mm.**

**Aplicación:**

**Para el fresado de contornos como operación de trabajo de acabado.**

(Corte frontal solo en profundidades de corte reducidas).

**Nota:**

**Producto sucesor para n.º 203240.**

**Descripción técnica**

Ángulo de hélice	45 grados
Ø de corte D <sub>c</sub>	5 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,05 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Longitud total L	57 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 55 HRC	0,016 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	13 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,01
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Número de dientes Z	6

Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	H
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,05xD al contornear
Refrigeración interior	no
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	95 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	P
Acero < 50 HRC	adecuado	75 m/min	H
Acero < 55 HRC	adecuado	65 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	50 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado con restricciones	30 m/min	H
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

### Servicios

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