

Garant**Fresa de MDIGARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	201646 6
GTIN	4062406297879
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:****Con destalonado excéntrico para estabilizar las aristas de corte.**

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Ventaja:**Geometría del espacio de virutas optimizada** para una evacuación de virutas mejorada.**Nota:****Producto sucesor para n.º 201645.****Descripción técnica**

Longitud de filo L_c	10 mm
Tolerancia \varnothing nominal	f8
\varnothing de corte D_c	6 mm
\varnothing de mango D_s	6 mm
Longitud total L	57 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
\varnothing de cuello D_1	5,8 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo de hélice	38 grados
Número de dientes Z	2

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Voladizo L ₁ incl. cuello	20 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
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
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	260 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	190 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
GG(G)	adecuado	250 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuado con restricciones
Servicios	
Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB