

Garant**Fresa de MDIGARANT Master Steel, TiAlN, Ø DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	201646 12
GTIN	4062406297909
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**

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Longitud de filo L_c	22 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Avance f_z para contornear en acero < 750 N/mm ²	0,08 mm
Longitud total L	83 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte D_c	12 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Número de dientes Z	2
Ø de cuello D_1	11,8 mm

Mango	DIN 6535 HA con h6
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
\varnothing de mango D_s	12 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	36 mm
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	260 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	240 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	190 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	80 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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