

**Fresas mini de MDI, TiAlN, Ø h10 DC: 6,75mm****Datos de pedido**

Número de pedido	201842 6,75
GTIN	4045197543561
Clase de artículo	12X

**Descripción****Ejecución:**

Superficie de arrastre **similar a DIN 6535 HB.**

**Alternativa económica.****Nota:**

**Ahórrese los gastos de reafilado,**

pues resulta más económico utilizar fresas mini de MDI hasta el límite de desgaste y luego desecharlas que reafilarlas.

**Descripción técnica**

Número de dientes Z	3
Avance $f_z$ para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Ø de corte $D_c$	6,75 mm
Forma del mango	HB
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Ø de mango $D_s$	8 mm
Longitud total L	42 mm
Longitud de filo $L_c$	10 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Factor de corrección para $v_c$	1,25
Mango	DIN 6535 HB con h6

Tolerancia Ø nominal	h10
Ángulo de hélice	30 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,5×D en 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 (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
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	adecuado con restricciones		

seco

adecuado con restricciones