

**Garant****Fresas de MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 2mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202556 2
GTIN	4067263080282
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

**Nota:****Producto sucesor para n.º 202555.****Descripción técnica**

Longitud total L	32 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Tolerancia Ø nominal	e8
Ø de corte D <sub>c</sub>	2 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,03 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	3 mm
Número de dientes Z	4
Forma del mango	HA
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de mango D <sub>s</sub>	2 mm

Ángulo de hélice	30 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,3 \times D$ en canteado
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
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	adecuado con restricciones		

seco	adecuado
Aire	adecuado