

**Fresas de MDI GARANT INOX HPC, AlTiN, Ø e8 DC: 3mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 202950 3      |
| GTIN              | 4069515039390 |
| Clase de artículo | 11Z           |

**Descripción****Ejecución:**

Fresas con **geometría optimizada** y **revestimiento moderno de alto rendimiento** para un mejor rendimiento de corte en varios **aceros inoxidables**. También se puede utilizar en **dúplex**.

**Medidas constructivas similares a DIN 6527.**

**Nota:**

**Producto sucesor para 202986.**

**Descripción técnica**

|                                                                     |                                  |
|---------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Redondeo de esquinas $r_v$                                          | 0,1 mm                           |
| Ø de cuello $D_1$                                                   | 2,8 mm                           |
| Ø de mango $D_s$                                                    | 6 mm                             |
| Dirección de aproximación                                           | Horizontal, inclinado y vertical |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm                          |
| Número de dientes Z                                                 | 4                                |
| Forma del mango                                                     | HA                               |
| Mango                                                               | DIN 6535 HB con h6               |
| Ángulo de hélice                                                    | 40 grados                        |
| Ø de corte $D_c$                                                    | 3 mm                             |
| Longitud de filo $L_c$                                              | 5 mm                             |

## Hoja de datos

|                                                              |                                             |
|--------------------------------------------------------------|---------------------------------------------|
| Avance $f_z$ para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,03 mm                                     |
| Longitud total L                                             | 50 mm                                       |
| Tolerancia Ø nominal                                         | e8                                          |
| Recubrimiento                                                | AlTiN                                       |
| Material de corte                                            | MDI                                         |
| Norma                                                        | DIN 6527                                    |
| Tipo                                                         | N                                           |
| División de los cortes                                       | desigual                                    |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado           | 0,3×D en contornear                         |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado           | Ranura completa<br>profundidad de corte 1×D |
| Refrigeración interior                                       | no                                          |
| Estrategia de arranque de virutas                            | HPC                                         |
| anillo de color                                              | azul                                        |
| Tipo de producto                                             | Fresa angular                               |

## Datos de usuario

|                                | Uso                        | $V_c$     | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado con restricciones | 240 m/min | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado con restricciones | 220 m/min | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado con restricciones | 200 m/min | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado con restricciones | 180 m/min | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado con restricciones | 150 m/min | P          |
| TOOLOX 33                      | adecuado con restricciones | 115 m/min | H          |
| TOOLOX 44                      | adecuado con restricciones | 80 m/min  | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 100 m/min | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 90 m/min  | M          |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |           |            |
| húmedo mínimo                  | adecuado                   |           |            |

|      |                            |
|------|----------------------------|
| seco | adecuado con restricciones |
| Aire | adecuado                   |