

Garant
Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 1mm

Datos de pedido

Número de pedido	201306 1
GTIN	4045197862754
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

 Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Longitud de filo L_c	3 mm
Ø de corte D_c	1 mm
Longitud total L	50 mm
Ø de mango D_s	3 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	2
Tolerancia Ø nominal	e8
Avance f_z para contorneo en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Forma del mango	HA
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo de hélice	30 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	AlCrN

Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
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	$0,3 \times D$ al contornear
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 ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	50 m/min	M
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		

