

Garant**Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 16mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 201306 16 |
| GTIN | 4045197863027 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción**Ejecución:**Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

Descripción técnica

| | |
|--|----------------------------------|
| Voladizo L_1 incl. cuello | 44 mm |
| Tolerancia \varnothing nominal | e8 |
| Longitud de filo L_c | 32 mm |
| \varnothing de mango D_s | 16 mm |
| Avance f_z para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,13 mm |
| Dirección de aproximación | horizontal, inclinado y vertical |
| Longitud total L | 92 mm |
| \varnothing de cuello D_1 | 15,7 mm |
| \varnothing de corte D_c | 16 mm |
| Número de dientes Z | 2 |
| Forma del mango | HB |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| 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