

**Garant****Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 18mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 201306 18     |
| GTIN              | 4045197863034 |
| Clase de artículo | 11X           |

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

Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

**Descripción técnica**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Longitud de filo $L_c$   | 32 mm                            |
| Ø de cuello $D_1$  | 17,7 mm                          |
| Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$         | 0,15 mm                          |
| Número de dientes Z  | 2                                |
| Tolerancia Ø nominal   | e8                               |
| Longitud total L   | 92 mm                            |
| Forma del mango  | HB                               |
| Dirección de aproximación  | horizontal, inclinado y vertical |
| Ø de corte $D_c$   | 18 mm                            |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello  | 44 mm                            |
| Mango  | DIN 6535 HB con h6               |
| Ø de mango $D_s$   | 18 mm                            |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 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<br>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 <sup>2</sup>         | adecuado                   | 120 m/min | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 110 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 con restricciones | 60 m/min  | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 70 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | 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