

**Garant****Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 2,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	201308 2,5
GTIN	4045197863218
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

**Nota:**

**Producto sucesor para n.º 201630 y 201522.**

**Descripción técnica**

Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	15 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte D <sub>c</sub>	2,5 mm
Forma del mango	HA
Ø de cuello D <sub>1</sub>	2,3 mm
Longitud total L	57 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	3 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Número de dientes Z	2
Longitud de filo L <sub>c</sub>	8 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm

Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Ángulo del chaflán angular	45 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 $> 10 \% \text{ Si}$	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	120 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	110 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	100 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	70 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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