

Garant**Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 3,8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	201308 3,8
GTIN	4045197863249
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

Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia Ø nominal	e8
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	57 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	15 mm
Ø de corte D _c	3,8 mm
Avance f _z para contorneo en acero < 750 N/mm ²	0,025 mm
Ø de cuello D ₁	3,6 mm
Forma del mango	HB
Número de dientes Z	2
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,13 mm
Ø de mango D _s	6 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm ²	0,02 mm

Longitud de filo L_c	11 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 % 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