

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

**Datos de pedido**

Número de pedido	201308 5
GTIN	4045197863270
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**

Número de dientes Z	2
Longitud total L	57 mm
Forma del mango	HB
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	21 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L <sub>c</sub>	13 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	4,8 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6

Ø de corte $D_c$	5 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 <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