

**Garant****Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 7,75mm****Datos de pedido**

Número de pedido	201308 7,75
GTIN	4045197863324
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**

Ø de mango $D_s$	8 mm
Ø de cuello $D_1$	7,55 mm
Ø de corte $D_c$	7,75 mm
Número de dientes Z	2
Voladizo $L_1$ incl. cuello	27 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,2 mm
Longitud total L	63 mm
Longitud de filo $L_c$	19 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Forma del mango	HB

Mango	DIN 6535 HB con h6
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