

Garant**Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 9mm****Datos de pedido**

Número de pedido	201308 9
GTIN	4045197863355
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

Forma del mango	HB
Ø de corte D_c	9 mm
Longitud total L	72 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	32 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Número de dientes Z	2
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia Ø nominal	e8
Anchura del chaflán angular con 45°	0,3 mm
Avance f_z para contorneo en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Longitud de filo L_c	19 mm

Ø de cuello D ₁	8,8 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×D
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,3×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