

**Garant**
**Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 9,7mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	201308 9,7
GTIN	4045197863362
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**

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Forma del mango	HB
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Longitud total L	72 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	32 mm
Ø de corte $D_c$	9,7 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Longitud de filo $L_c$	22 mm
Ø de cuello $D_1$	9,5 mm
Número de dientes Z	2
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm

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