

Garant
Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm

Datos de pedido

Número de pedido	201308 12
GTIN	4045197863409
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
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ø de mango D_s	12 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Longitud total L	83 mm
Ø de cuello D_1	11,8 mm
Longitud de filo L_c	26 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	38 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Forma del mango	HB
Anchura del chaflán angular con 45°	0,3 mm
Ø de corte D_c	12 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 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