

Garant
Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 13,7mm


Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 201308 13,7 |
| GTIN | 4045197863416 |
| 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

| | |
|--|----------------------------------|
| Dirección de aproximación | horizontal, inclinado y vertical |
| Longitud total L | 83 mm |
| Ø de cuello D ₁ | 13,5 mm |
| Ø de mango D _s | 14 mm |
| Avance f _z para contornear en acero < 750 N/mm ² | 0,1 mm |
| Forma del mango | HB |
| Tolerancia Ø nominal | e8 |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 38 mm |
| Ø de corte D _c | 13,7 mm |
| Longitud de filo L _c | 26 mm |
| Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm ² | 0,07 mm |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,3 mm |

| | |
|--|--|
| Número de dientes Z | 2 |
| 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 |