

**Garant**
**Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 15,7mm**


## Datos de pedido

Número de pedido	201308 15,7
GTIN	4045197863430
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 $D_s$	16 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	44 mm
Número de dientes $Z$	2
Longitud total $L$	92 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de corte $D_c$	15,7 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Forma del mango	HB
Tolerancia Ø nominal	e8
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,4 mm
Longitud de filo $L_c$	32 mm

Ø de cuello D <sub>1</sub>	15,4 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 <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Anchura de ataque a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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