

Garant
Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 16mm

Datos de pedido

Número de pedido	201308 16
GTIN	4045197863447
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
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de cuello D ₁	15,7 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	44 mm
Ø de corte D _c	16 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,4 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Forma del mango	HB
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm ²	0,08 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Longitud de filo L _c	32 mm
Longitud total L	92 mm
Ø de mango D _s	16 mm

Avance f_z para contornear en acero < 750 N/mm ²	0,13 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 1xD
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,3xD 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