


Fresa de MDI, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 5mm

Datos de pedido

Número de pedido	201310 5
GTIN	4045197863492
Clase de artículo	12X

Descripción
Ejecución:

Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

Nota:

Producto sucesor para n.º 201640 y 201405.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Ø de corte D_c	5 mm
Longitud total L	57 mm
Forma del mango	HB
Longitud de filo L_c	13 mm
Número de dientes Z	2
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f_z para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con 45°	0,2 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Ángulo de hélice	30 grados

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
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, plásticos	adecuado con restricciones	170 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	100 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	60 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	40 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	55 m/min	K
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		

