



## Fresa de MDI, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 8mm



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 201310 8      |
| GTIN              | 4045197863522 |
| Clase de artículo | 12X           |

### Descripción

#### Ejecución:

Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

#### Nota:

**Producto sucesor para n.º 201640 y 201405.**

### Descripción técnica

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Ø de mango $D_s$  | 8 mm                             |
| Longitud total L  | 63 mm                            |
| Forma del mango   | HB                               |
| Anchura del chaflán angular con 45 °                                  | 0,2 mm                           |
| Longitud de filo $L_c$  | 19 mm                            |
| Ø de corte $D_c$  | 8 mm                             |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm                          |
| Avance $f_z$ para contornear en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | 0,08 mm                          |
| Tolerancia Ø nominal  | e8                               |
| Dirección de aproximación   | horizontal, inclinado y vertical |
| Número de dientes Z   | 2                                |
| Mango   | DIN 6535 HB con h6               |
| 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<br>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 <sup>2</sup>         | adecuado                   | 70 m/min  | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 60 m/min  | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 45 m/min  | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | 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                   |           |            |

