

Garant**Fresas mini de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202260 12
GTIN	4045197863898
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Mango similar a **DIN 6535 HB**.

Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

Ahórrese los gastos de reafilado,

pues resulta más económico utilizar fresas mini de MDI hasta el límite de desgaste y luego desecharlas que reafilarlas.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Mango	HB con h6
Ø de corte D_c	12 mm
Longitud total L	60 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L_c	15 mm
Forma del mango	HB
Número de dientes Z	3
Avance f_z para contorneo en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø de mango D_s	12 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,3 mm

Ángulo de hélice	30 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	AlCrN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,3×D al contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
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