

**Garant**
**Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 9mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202267 9
GTIN	4045197865038
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

 Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

**Descripción técnica**

Número de dientes Z	3
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	e8
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	32 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte D <sub>c</sub>	9 mm
Longitud total L	72 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	8,8 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	19 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados

Recubrimiento	AICrN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
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 <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		

## Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB