

**Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 8,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202275 8,5
GTIN	4045197865403
Clase de artículo	12X

Descripción**Ejecución:**

Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

Descripción técnica

Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	72 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Tolerancia \varnothing nominal	e8
Avance f_z para contorneo en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,3 mm
Número de dientes Z	3
\varnothing de mango D_s	10 mm
\varnothing de corte D_c	8,5 mm
Longitud de filo L_c	19 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
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	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	200 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	160 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	40 m/min	M
GG(G)	adecuado	75 m/min	K
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		