

**Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 18mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202275 18
GTIN	4045197865472
Clase de artículo	12X

**Descripción****Ejecución:**

Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

**Descripción técnica**

Tolerancia Ø nominal	e8
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,4 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	18 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	18 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Número de dientes Z	3
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud de filo L <sub>c</sub>	32 mm
Longitud total L	92 mm
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 <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		