



## Fresa de MDI, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 12mm



### Datos de pedido

Número de pedido	202277 12
GTIN	4045197865748
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

### Descripción técnica

Avance $f_z$ para contorneo en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Longitud total L	83 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,3 mm
Longitud de filo $L_c$	26 mm
Forma del mango	HB
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	3
Ø de corte $D_c$	12 mm
Ø de mango $D_s$	12 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
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 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	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		