

**Garant**
**Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 7mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202290 7
GTIN	4045197865861
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

 Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

**Descripción técnica**

Mango	DIN 6535 HA con h6
Número de dientes Z	3
Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Longitud total L	63 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	7 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	6,8 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	16 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	27 mm
Ángulo de hélice	45 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	0,5×D en 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
<b>Servicios</b>	
Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB