

**Garant**
**Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202290 10
GTIN	4045197865922
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
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Longitud de filo $L_c$	22 mm
Número de dientes Z	3
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	32 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Longitud total L	72 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,3 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Ø de cuello $D_1$	9,8 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte $D_c$	10 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

**Servicios**

adecuado

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB