

Garant
Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 5,5mm

Datos de pedido

Número de pedido	202294 5,5
GTIN	4045197866219
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

 Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

Descripción técnica

Longitud de filo L_c	13 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Anchura del chaflán angular con 45°	0,2 mm
Longitud total L	57 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Número de dientes Z	3
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte D_c	5,5 mm
Ø de cuello D_1	5,3 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	21 mm
Forma del mango	HB
Mango	DIN 6535 HB con h6

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	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,5 \times D$ en contornear
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 ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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