



## Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 8mm



### Datos de pedido

Número de pedido	202296 8
GTIN	4045197866455
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

### Descripción técnica

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Longitud de filo $L_c$	19 mm
Forma del mango	HB
Ø de corte $D_c$	8 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	3
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango $D_s$	8 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,2 mm
Longitud total L	63 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	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		

