



## Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm



### Datos de pedido

Número de pedido	202296 12
GTIN	4045197866509
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

### Descripción técnica

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Longitud total L	83 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	26 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte D <sub>c</sub>	12 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Número de dientes Z	3
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Forma del mango	HB
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		

