



Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 18mm



Datos de pedido

Número de pedido	202296 18
GTIN	4045197866530
Clase de artículo	12X

Descripción

Ejecución:

Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

Descripción técnica

Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f_z para contorneo en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte D_c	18 mm
Longitud total L	92 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,4 mm
Forma del mango	HB
Número de dientes Z	3
Ø de mango D_s	18 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Longitud de filo L_c	32 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,09 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 ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		

