

**Fresa de MDI, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 1,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202307 1,5
GTIN	4045197931573
Clase de artículo	12X

**Descripción****Ejecución:**

Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

**Nota:**

**Producto sucesor para n.º 202240 / 202245.**

**Descripción técnica**

Longitud total L	50 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	4 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	1,5 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Avance f <sub>z</sub> para contorneo en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	3 mm
Forma del mango	HA
Número de dientes Z	3
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo del chaflán angular	90 grados

Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,5×D al 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, plásticos	adecuado con restricciones	170 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	100 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	40 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	55 m/min	K
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		