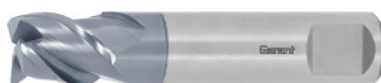


**Garant**
**Fresas mini de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 9mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202265 9
GTIN	4045197930491
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Mango similar a **DIN 6535 HB**.

**Ahórrese los costes de rectificado,**

pues resulta más económico utilizar fresas mini de MDI hasta el límite de desgaste y luego desecharlas que reafilarlas.

Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para contorneo en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Longitud total L	55 mm
Longitud de filo $L_c$	11 mm
Ø de corte $D_c$	9 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo de hélice	45 grados
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,1 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Forma del mango	HB
Número de dientes Z	3
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical

Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	AlCrN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
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 (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 <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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