

Garant**Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202305 10
GTIN	4045197931504
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

Nota:**Producto sucesor para n.º 202210.****Descripción técnica**

Longitud total L	66 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	24 mm
Ø de mango D _s	10 mm
Número de dientes Z	3
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm ²	0,06 mm
Avance f _z para contornear en acero < 750 N/mm ²	0,09 mm
Ø de corte D _c	10 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Forma del mango	HB
Ángulo de hélice	45 grados
Longitud de filo L _c	14 mm

Ø de cuello D ₁	9,8 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
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 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 ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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