

**Garant**
**Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 5,75mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202285 5,75
GTIN	4045197931078
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

 Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

**Descripción técnica**

Ø de corte $D_c$	5,75 mm
Ø de cuello $D_1$	5,55 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Ø de mango $D_s$	6 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,1 mm
Longitud total L	54 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud de filo $L_c$	10 mm
Número de dientes Z	3
Voladizo $L_1$ incl. cuello	17 mm
Forma del mango	HB
Tolerancia Ø nominal	e8

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
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	0,3xD al contornear
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
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 $> 10 \% \text{ Si}$	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	120 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	110 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	100 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	70 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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