

**Fresa de MDI, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202307 12
GTIN	4045197931719
Clase de artículo	12X

Descripción**Ejecución:**Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.**Nota:****Producto sucesor para n.º 202240 / 202245.****Descripción técnica**

Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango D_s	12 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	45 grados
Número de dientes Z	3
Avance f_z para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Longitud total L	83 mm
Ø de corte D_c	12 mm
Longitud de filo L_c	26 mm
Forma del mango	HB
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 ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	60 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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		