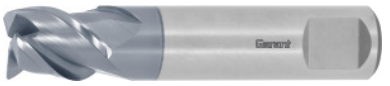
Garant

Fresas mini de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 7,75mm



Datos de pedido

Número de pedido	202265 7,75
GTIN	4045197930460
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 contornear en acero < 750 N/mm^2	0,05 mm
Longitud de filo L_c	10 mm
Forma del mango	HB
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	55 mm
Ø de mango D_s	8 mm
Ø de corte D_C	7,75 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Número de dientes Z	3
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm^2	0,04 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	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/mm²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm²	adecuado con restricciones	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	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