

Garant
Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 3mm

Datos de pedido

Número de pedido	202285 3
GTIN	4045197931016
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 cuello D ₁	2,8 mm
Longitud de filo L _c	5 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia Ø nominal	e8
Avance f _z para contorneo en acero < 750 N/mm ²	0,025 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Número de dientes Z	3
Longitud total L	50 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	12 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Forma del mango	HB
Ø de mango D _s	6 mm
Ø de corte D _c	3 mm

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 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