

Garant**Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 1,2mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202305 1,2
GTIN	4045197931368
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	38 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Forma del mango	HA
Avance f_z para contornear en acero < 750 N/mm ²	0,006 mm
Número de dientes Z	3
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L_c	3 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Ø de mango D_s	3 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Ø de corte D_c	1,2 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,005 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	0,5xD 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