

**Garant****Fresa de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 18mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202305 18
GTIN	4045197931542
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**

Forma del mango	HB
Ángulo de hélice	45 grados
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	3
Ø de mango D <sub>s</sub>	18 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	34 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	18 mm
Avance f <sub>z</sub> para contorneo en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	24 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Mango	DIN 6535 HB con h6

Ø de cuello D <sub>1</sub>	17,7 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Longitud total L	84 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	AlCrN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,5×D al contornear
Anchura de ataque a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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