

**Fresas de MDI, TiAlN, Ø DC m7: 5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203612 5
GTIN	4045197963789
Clase de artículo	12X

**Descripción****Ejecución:**

Gracias a un mínimo de 6 dientes, se consigue una **estabilidad alta** y una **suavidad de marcha extraordinariamente elevada**. Destalonado excéntrico. **Para contorneado como operación de trabajo de acabado.**

**Descripción técnica**

Ø de mango $D_s$	6 mm
Tolerancia Ø nominal	h10
Mango	DIN 6535 HA con h6
Longitud total L	70 mm
Número de dientes Z	6
Longitud de filo $L_c$	20 mm
Ø de corte $D_c$	5 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,032 mm
Dirección de aproximación	horizontal
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI

Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,05×D al contornear
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	600 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	400 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	190 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	95 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuada con restricciones		

### Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
-------------------------------	-----------