

**Fresas de desbastar MDI HPC, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205260 10
GTIN	4062406122478
Clase de artículo	12X

**Descripción****Ejecución:**

Para el desbastado.

Rectificado de pulimento especial para el mecanizado de metales no férricos.

**Descripción técnica**

Tolerancia Ø nominal	e8
Longitud total L	72 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	9,5 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,12 mm
Número de dientes Z	3
Ø de corte D <sub>c</sub>	10 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	30 mm
Avance f <sub>z</sub> para contorneo en aluminio que produce virutas cortas	0,14 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	22 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm

Mango	DIN 6535 HA con h6
Redondeo de esquinas $r_v$	0,32 mm
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	WR
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio	adecuado	300 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	200 m/min	N
PA 66	adecuado con restricciones	120 m/min	N
PEEK	adecuado con restricciones	100 m/min	N
Cu	adecuado	80 m/min	N
CuZn	adecuado	100 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		

## Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB