

Garant
Fresas MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm

Datos de pedido

Número de pedido	202725 10
GTIN	4045197746481
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

Sin bisel en los extremos del filo de 45°.

Descripción técnica

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Forma del mango	HB
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Longitud de filo L_c	25 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	30 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Número de dientes Z	4
Ø de corte D_c	10 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Longitud total L	73 mm
Ø de cuello D_1	9,8 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo de hélice	30 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados

Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
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	$0,3 \times D$ 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	280 m/min	N
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	60 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	M
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		