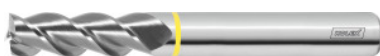




## Fresas MDI, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 10mm



### Datos de pedido

Número de pedido	202242 10
GTIN	4045197767141
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

Con **destalonado excéntrico** y **rectificado fino** adicional en el espacio entre dientes para una **evacuación excelente de la viruta** en materiales de aluminio de viruta larga.

#### Aplicación:

Para desbastado y acabado.

### Descripción técnica

Longitud de filo $L_c$	30 mm
Número de dientes Z	3
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,04 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Ø de corte $D_c$	10 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Longitud total L	85 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Avance $f_z$ para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,05 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados

Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
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	$0,5 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	no
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio	adecuado	170 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	105 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	160 m/min	N
PE-HD	adecuado	110 m/min	N
PA 66	adecuado	130 m/min	N
PEEK	adecuado	110 m/min	N
PF 31	adecuado	90 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	160 m/min	N
Cu	adecuado	120 m/min	N
CuZn	adecuado	150 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