

**Fresas MDI, TiAlN, Ø DC: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203246 10
GTIN	4062406252458
Clase de artículo	12X

Descripción**Ejecución:**

Núcleo reforzado y geometría para fresado duro, sin paso de la espiral dinámico. Tolerancia: Tamaño Ø nominal D_c **0 / -0,02 mm.**

Aplicación:

Para el fresado de contornos como operación de trabajo de acabado.

(Corte frontal solo en profundidades de corte reducidas).

Nota:

Producto sucesor para n.º 203240.

Descripción técnica

Número de dientes Z	6
Avance f _z para contorneo en acero < 55 HRC	0,038 mm
Ø de corte D _c	10 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Longitud total L	72 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,02
Ø de mango D _s	10 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Longitud de filo L _c	22 mm

Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	H
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D al contornear
Refrigeración interior	no
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	95 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	85 m/min	P
Acero < 50 HRC	adecuado	75 m/min	H
Acero < 55 HRC	adecuado	65 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	50 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado con restricciones	30 m/min	H
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Servicios

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