

**Garant**
**Fresas de MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 10Mmm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	203009 10M
GTIN	4045197657213
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Especial para el **mecanizado de acero inoxidable en régimen de alto rendimiento p. ej. acero compuesto**.

Bisel en los extremos del filo: tam. 4 = 0,07mm; tam. 5 – 8 = 0,12 mm; tam. 10 – 18 = 0,2 mm; ≥ tam. 20 = 0,3 mm

**Descripción técnica**

Ø de corte $D_c$	10 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø de cuello $D_1$	9,7 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	35 mm
Avance $f_z$ para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Número de dientes Z	4
Ø de mango $D_s$	10 mm
Longitud total L	80 mm
Longitud de filo $L_c$	30 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	h10

Ángulo de hélice	38 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,3×D en contornear
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		