



## Fresas de MDI HPC, TiSi, Ø f8 DC: 10mm



### Datos de pedido

Número de pedido	203014 10
GTIN	4045197551016
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

Recubrimiento de TiSi especial.

#### Nota:

**¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!**

Los productos sucesores recomendados son n.º 203013, 203015, 203021 y 203027.

### Descripción técnica

Voladizo $L_1$ incl. cuello	30 mm
Número de dientes Z	4
Ø de corte $D_c$	10 mm
Ø de cuello $D_1$	9,7 mm
Avance $f_z$ para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Longitud total L	72 mm
Longitud de filo $L_c$	22 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	f8

Ángulo de hélice	35 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiSi
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
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
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado
Aire	adecuado