

Garant
Fresa de MDI con refrigeración interior HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm

Datos de pedido

Número de pedido	203016 10
GTIN	4045197551092
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

Con **alimentación interna del refrigerante** para la evacuación segura de la viruta.

Nota:

¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE! El producto sucesor recomendado es el n.º 202999.

Descripción técnica

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Ø de corte D_c	10 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	30 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Avance f_z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
Ø de cuello D_1	9,7 mm
Número de dientes Z	4
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	e8

Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
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	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	sí
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 ²	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	230 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	85 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	S

Uni	adecuado con restricciones
húmedo máximo	adecuado
Aire	adecuado