

**Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 203086 10     |
| GTIN              | 4062406569396 |
| Clase de artículo | 12X           |

**Descripción****Ejecución:**

Fresa de alto rendimiento diseñada **especialmente para el uso TPC para el uso universal.**

**Alma reforzada.**

**Resistencia optimizada** a la rotura por flexión mediante el empleo de sustratos de grano ultrafinos.

**Divisor de virutas** para una trituración de virutas controlada.

**Nota:**

$h_{\text{máx.}}$ : Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

$a_{\text{e máx.}} = 0,07 \times D$  para el mecanizado TPC.

**Descripción técnica**

|                                     |                        |
|-------------------------------------|------------------------|
| Longitud de filo $L_c$              | 40 mm                  |
| Longitud total L                    | 90 mm                  |
| Ø de cuello $D_1$                   | 9,8 mm                 |
| Dirección de aproximación           | horizontal e inclinado |
| Tolerancia Ø nominal                | e8                     |
| Ángulo de hélice                    | 40 grados              |
| Calidad de equilibrado con mango    | G 2,5 con HB           |
| Anchura del chaflán angular con 45° | 0,16 mm                |
| Ø de corte $D_c$                    | 10 mm                  |
| Mango                               | DIN 6535 HB con h6     |

|  |                  |
|--|------------------|
| Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello   | 50 mm            |
| Ø de mango D <sub>s</sub>  | 10 mm            |
| Número de dientes Z  | 4                |
| Ángulo del chaflán angular   | 45 grados        |
| Espesor medio de viruta h <sub>máx.</sub> para fresar TPC en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,074 mm         |
| Recubrimiento  | TiSiN            |
| Material de corte  | MDI              |
| Norma  | Norma de fábrica |
| Tipo   | N                |
| Características ángulo espiral   | desigual         |
| División de los cortes   | desigual         |
| Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado                                | 0,07×D           |
| Refrigeración interior   | no               |
| Estrategia de arranque de virutas  | TPC              |
| anillo de color  | verde            |
| Tipo de producto   | Fresa angular    |

### Datos de usuario

|                                | Uso      | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 350 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 320 m/min      | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado | 280 m/min      | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 210 m/min      | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado | 135 m/min      | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado | 170 m/min      | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado | 145 m/min      | M          |
| Uni                            | adecuado |                |            |
| seco                           | adecuado |                |            |

Aire

adecuado