

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

Número de pedido	203085 10
GTIN	4062406569334
Clase de artículo	12X

Descripción**Ejecución:**

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

Núcleo reforzado.

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

Divisor de viruta para una rotura de viruta controlada.

Nota:

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

$a_{\text{e máx.}} = 0,18 \times D$ para el mecanizado TPC.

Descripción técnica

Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	80 mm
Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Ø de corte D_c	10 mm
Número de dientes Z	4
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	40 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Ø de mango D_s	10 mm

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Ø de cuello D ₁	9,8 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	35 mm
Longitud de filo L _c	30 mm
Espesor medio de viruta h _{máx.} para fresar TPC en acero < 900 N/mm ²	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 _e en la operación de fresado	0,18×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	360 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	330 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	290 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	220 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	180 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	150 m/min	M
Uni	adecuado		
seco	adecuado		

Aire

adecuado