

Garant
Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm

Datos de pedido

Número de pedido	203031 10
GTIN	4045197510471
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

 Para **desbastado y acabado**.

 Hasta $1 \times D$ en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.
 ¡Para la máxima profundidad de mecanizado posible, tener en cuenta la relación masa L_c
 (longitud de filo) / $\varnothing D_c$, (\varnothing de filo)!

Ventaja:

Forma de las ranuras optimizada, talón excéntrico, espacios de viruta grandes.

Nota:
¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!
El producto sucesor recomendado es n.º 203034.
Descripción técnica

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
\varnothing de corte D_c	10 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,2 mm
Número de dientes Z	4
\varnothing de mango D_s	10 mm
Longitud total L	66 mm
Longitud de filo L_c	14 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical

Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	f8
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	$0,5 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
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	200 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	50 m/min	M
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado
Aire	adecuado