



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



Datos de pedido

Número de pedido	203037 10
GTIN	4045197679277
Clase de artículo	12X

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 del filo)!

Ventaja:

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

Descripción técnica

Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,2 mm
\varnothing de corte D_c	10 mm
Número de dientes Z	4
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
\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 \varnothing nominal	f8

Ángulo de hélice	38 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiXSi
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 con restricciones	70 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	120 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

