

**Garant**
**Fresas de MDI DIN 6535 HB, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm**


## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 203480 10     |
| GTIN              | 4045197119582 |
| Clase de artículo | 11X           |

## Descripción

### Ejecución:

Gracias a un mínimo de 6 dientes, **alta estabilidad** y **suavidad de marcha extraordinariamente elevada**.

**Ángulo de incidencia con doble destalonado.**

### Aplicación:

**Para el fresado de contornos** como **operación de trabajo de acabado**.

## Descripción técnica

|  |                    |
|--|--------------------|
| Ø de cuello $D_1$  | 9,8 mm             |
| Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,072 mm           |
| Anchura del chaflán angular con $45^\circ$                   | 0,05 mm            |
| Ø de corte $D_c$   | 10 mm              |
| Número de dientes Z  | 6                  |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello                                  | 32 mm              |
| Ø de mango $D_s$   | 10 mm              |
| Longitud total L   | 72 mm              |
| Longitud de filo $L_c$                                       | 22 mm              |
| Dirección de aproximación                                    | horizontal         |
| Mango  | DIN 6535 HB con h6 |
| Tolerancia Ø nominal   | e8                 |

|  |                           |
|--|---------------------------|
| Ángulo de hélice                                   | 45 grados                 |
| Ángulo del chaflán angular                         | 45 grados                 |
| Recubrimiento                                      | TiAlN                     |
| Material de corte                                  | MDI                       |
| Norma  | DIN 6527                  |
| Tipo   | N                         |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | $0,1 \times D$ en cantedo |
| Refrigeración interior                             | no                        |
| anillo de color                                    | verde                     |
| Tipo de producto                                   | Fresa angular             |

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | $V_c$     | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 600 m/min | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado con restricciones | 400 m/min | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 190 m/min | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 170 m/min | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 160 m/min | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 95 m/min  | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 85 m/min  | P          |
| Acero < 55 HRC                        | adecuado con restricciones | 65 m/min  | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 90 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 75 m/min  | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>            | adecuado con restricciones | 60 m/min  | S          |
| GG(G)                                 | adecuado                   | 120 m/min | K          |
| Uni                                   | adecuado                   |           |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |           |            |
| húmedo mínimo                         | adecuado con restricciones |           |            |

|      |                            |
|------|----------------------------|
| seco | adecuado con restricciones |
| Aire | adecuada con restricciones |