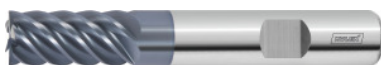




## Fresas de MDI, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm



### Datos de pedido

Número de pedido	203520 10
GTIN	4045197119674
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

Gracias a un mínimo de 6 dientes, se consigue una **estabilidad alta** y una **suavidad de marcha extraordinariamente elevada**. Destalonado excéntrico. **Para contorneado como operación de trabajo de acabado.**

### Descripción técnica

Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,072 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,1 mm
Número de dientes Z	6
Ø de corte $D_c$	10 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	h10
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 canteado
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
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
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuada con restricciones		