

Garant
Fresas de MDI DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC: 10mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 202280 10 |
| GTIN | 4045197116444 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción
Ejecución:

 Con **destalonado excéntrico**.

 Longitudes constructivas similares a **DIN 6527 larga**.

 Tolerancia: Tamaño Ø nominal **D_c = e8**.

Descripción técnica

| | |
|--|----------------------------------|
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,1 mm |
| Ø de corte D _c | 10 mm |
| Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Avance f _z para contorneo en acero < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Número de dientes Z | 3 |
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 32 mm |
| Ø de cuello D ₁ | 9,8 mm |
| Ø de mango D _s | 10 mm |
| Longitud total L | 72 mm |
| Longitud de filo L _c | 22 mm |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Factor de corrección para v _c | 1,5 |
| Mango | DIN 6535 HA 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 | 0,5×D en contornear |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | Ranura completa profundidad de corte 1×D |
| 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 | 280 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado con restricciones | 200 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 120 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 105 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 100 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 70 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 60 m/min | P |
| Acero < 55 HRC | adecuado con restricciones | 35 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 60 m/min | M |
| GG(G) | adecuado | 90 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |

| | |
|-----------------|---------------------------------------|
| húmedo máximo | adecuado |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones |
| seco | adecuado con restricciones |

Servicios

| | |
|-------------------------------|-----------|
| Rectificado de mangos Tipo HB | 129100 HB |
|-------------------------------|-----------|