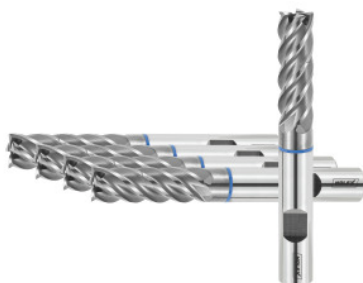


**Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG3109 10
GTIN	4067263102427
Clase de artículo	GGN

Descripción**Ejecución:****Como n.º 203109.**Fresa de alto rendimiento con **separación de filo desigual** y **paso de la espiral desigual**.

Resistencia a la rotura por flexión óptima gracias al empleo de sustratos de grano ultrafinos.

Divisor de viruta para una rotura de viruta controlada.**Nota:** h_{\max} : los valores que se indican en la tabla representan valores máximos. $a_{e\max} = 0,07 \times D$ para el mecanizado TPC.**Descripción técnica**

Ø de corte D_c	10 mm
Número de dientes Z	5
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	f8
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Longitud de filo L_c	30 mm
Longitud total L	80 mm

Ø de cuello D ₁	9,8 mm
Ángulo de hélice	40 grados
Voladizo L ₁ incl. cuello	35 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Ø de mango D _s	10 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Espesor medio de viruta h _{máx.} para fresar TPC en INOX < 900 N/mm ²	0,051 mm
Contenido	5
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,07×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	380 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	340 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	300 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	230 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	240 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	adecuado	170 m/min	M
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		

Accesorios

Fresas de MDI con divisores de virutas TPC Ø f8 DC 10 mm	203109 10
--	-----------