



Fresas de MDI, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 10mm



Datos de pedido

Número de pedido	202680 10
GTIN	4045197117793
Clase de artículo	12X

Descripción

Ejecución:

Destalonado excéntrico.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Número de dientes Z	4
Forma del mango	HB
Ø de corte D_c	10 mm
Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Longitud total L	73 mm
Longitud de filo L_c	25 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	30 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI

Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
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	$0,3 \times D$ al contornear
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	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	105 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	60 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	55 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	40 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	55 m/min	K
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuada con restricciones		