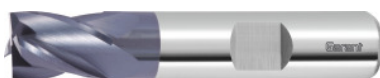


Garant
Fresas de MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm

Datos de pedido

Número de pedido	202555 10
GTIN	
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

Descripción técnica

Forma del mango	HB
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Número de dientes Z	4
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø de corte D_c	10 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,1 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Longitud total L	65 mm
Longitud de filo L_c	14 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	45 grados

Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,3×D al 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	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	M
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
seco	adecuado		

Aire

adecuado