

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

**Datos de pedido**

Número de pedido	202556 10
GTIN	4067263120643
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

**Nota:**

**Producto sucesor para n.º 202555.**

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,1 mm
Forma del mango	HB
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ø de corte $D_c$	10 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo $L_c$	14 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Número de dientes Z	4
Avance $f_z$ para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	67 mm
Ángulo de hélice	30 grados

Tolerancia $\varnothing$ nominal	e8
Recubrimiento	TiAlN
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	$0,3 \times D$ 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	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	60 m/min	M
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		

seco	adecuado
Aire	adecuado