

Garant**Fresas de desbistar MDI ISO H55 HPC/TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202970 10
GTIN	4067263743095
Clase de artículo	11Z

Descripción**Ejecución:**

Para el mecanizado de **aceros** en la zona de transición de los **grupos de materiales ISO P y H**. Especialmente desarrollado para materiales de acero con **rango de resistencia a la tracción de 1000-1500 N/mm²** y para **materiales de acero endurecido de hasta HRC 55**. **Sustrato de grano fino** y recubrimiento coordinados para **una vida útil y fiabilidad del proceso máximas**. **Corte suave** debido a la espiralización de 45°.

Descripción técnica

Tolerancia Ø nominal	f8
Longitud de filo L _c	22 mm
Longitud total L	72 mm
Ø de mango D _s	10 mm
Ø de cuello D ₁	9,2 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	45 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Avance f _z para contornear en acero < 55 HRC	0,03 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	30 mm
Ø de corte D _c	10 mm
Redondeo de esquinas r _v	0,2 mm

Número de dientes Z	4
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 55 HRC	0,025 mm
Recubrimiento	TiSiN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa con profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,15 \times D$ en contorneado
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	115 m/min	P
Acero < 50 HRC	adecuado	70 m/min	H
Acero < 55 HRC	adecuado	60 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado con restricciones	30 m/min	H
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

