



Fresa HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm



Datos de pedido

Número de pedido	191637 10
GTIN	4045197838933
Clase de artículo	12W

Descripción

Ejecución:

Sustrato de rendimiento muy elevado para el mecanizado de los materiales de acero e inoxidables.

Descripción técnica

Mango	DIN 1835 B con h6
Número de dientes Z	4
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Ø de mango D _s	10 mm
Longitud de filo L _c	22 mm
Avance f _z para contornear en acero < 1100 N/mm ²	0,038 mm
Longitud total L	72 mm
Ø de corte D _c	10 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	HSS E SPM
Norma	DIN 844 B

Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,5×D en contorneado
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	74 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	64 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	42 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	21 m/min	M
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		