

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

**Datos de pedido**

Número de pedido	202815 10
GTIN	4045197947765
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

Con **recubrimiento de alto rendimiento** para uso universal.

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Número de dientes Z	4
Longitud de filo $L_c$	40 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Forma del mango	HB
Longitud total L	100 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,08 mm
Ø de corte $D_c$	10 mm
Ángulo de hélice	35 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
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 con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		