

**Fresas de MDI, TiAlN, Ø DC: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203619 10
GTIN	4045197958891
Clase de artículo	12X

Descripción**Ejecución:**

Para **operaciones de acabado**. Forma geométrica especial para una evacuación de viruta óptima. Para el **fresado de contornos como operación de trabajo de acabado**. Modelo muy estable gracias al alma reforzada.

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,072 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Número de dientes Z	6
Tolerancia Ø nominal	h10
Longitud total L	80 mm
Dirección de aproximación	horizontal
Ø de corte D_c	10 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de mango D_s	10 mm
Longitud de filo L_c	30 mm
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI

Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D al contornear
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	60 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	50 m/min	H
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB