



## Fresas de MDI, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 203510 10     |
| GTIN              | 4045197964182 |
| Clase de artículo | 12X           |

### Descripción

#### Ejecución:

Gracias a un mínimo de 6 dientes, se consigue una **estabilidad alta** y una **suavidad de marcha extraordinariamente elevada**. Destalonado excéntrico. **Para contorneado como operación de trabajo de acabado.**

### Descripción técnica

|   |                    |
|---|--------------------|
| Número de dientes Z   | 6                  |
| Longitud de filo $L_c$  | 22 mm              |
| Ø de mango $D_s$  | 10 mm              |
| Anchura del chaflán angular con 45 °                          | 0,1 mm             |
| Tolerancia Ø nominal  | h10                |
| Mango   | DIN 6535 HA con h6 |
| Ángulo de hélice  | 45 grados          |
| Longitud total L  | 72 mm              |
| Ø de corte $D_c$  | 10 mm              |
| Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,072 mm           |
| Dirección de aproximación                                     | horizontal         |
| Ángulo del chaflán angular                                    | 45 grados          |
| Recubrimiento   | TiAlN              |

|  |                     |
|--|---------------------|
| Material de corte                                  | MDI                 |
| Norma  | DIN 6527            |
| Tipo   | N                   |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | 0,1×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 | 600 m/min | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado con restricciones | 400 m/min | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 190 m/min | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 170 m/min | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 160 m/min | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 95 m/min  | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 85 m/min  | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 90 m/min  | M          |
| GG(G)                                 | adecuado                   | 120 m/min | K          |
| Uni                                   | adecuado con restricciones |           |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |           |            |
| húmedo mínimo                         | adecuado con restricciones |           |            |
| seco                                  | adecuado con restricciones |           |            |
| Aire                                  | adecuada con restricciones |           |            |

### Servicios

|                               |           |
|-------------------------------|-----------|
| Rectificado de mangos Tipo HB | 129100 HB |
|-------------------------------|-----------|