



Fresas de MDI, TiAlN, Ø h10 DC: 5mm



Datos de pedido

Número de pedido	203510 5
GTIN	4045197964151
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

Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,032 mm
Número de dientes Z	6
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Ø de corte D_c	5 mm
Tolerancia Ø nominal	h10
Longitud de filo L_c	13 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Dirección de aproximación	horizontal
Mango	DIN 6535 HA con h6
Longitud total L	57 mm
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 ²	adecuado	190 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	95 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	85 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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
-------------------------------	-----------