

**Fresas de desbastar MDI HPC, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 20mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205270 20
GTIN	4062406122683
Clase de artículo	12X

**Descripción****Ejecución:**

Para el desbastado.

Rectificado especial para el mecanizado de metales no férricos.

**Descripción técnica**

Ángulo de hélice	45 grados
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	3
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	e8
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,25 mm
Longitud de filo $L_c$	60 mm
Ø de corte $D_c$	20 mm
Longitud total L	126 mm
Avance $f_z$ para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,28 mm
Ø de mango $D_s$	20 mm
Ø de cuello $D_1$	19 mm

Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	74 mm
Redondeo de esquinas r <sub>v</sub>	0,5 mm
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Perfil de fresado	WR
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio	adecuado	300 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	200 m/min	N
PA 66	adecuado con restricciones	120 m/min	N
PEEK	adecuado con restricciones	100 m/min	N
Cu	adecuado	80 m/min	N
CuZn	adecuado	100 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		

## Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB