

**Fresas MDI, TiAlN, Ø DC: 20mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203246 20
GTIN	4062406252496
Clase de artículo	12X

**Descripción****Ejecución:**

Núcleo reforzado y geometría para fresado duro, sin paso de la espiral dinámico. Tolerancia: Tamaño Ø nominal  $D_c$  **0 / -0,02 mm.**

**Aplicación:**

**Para el fresado de contornos como operación de trabajo de acabado.**

(Corte frontal solo en profundidades de corte reducidas).

**Nota:**

**Producto sucesor para n.º 203240.**

**Descripción técnica**

Ángulo de hélice	45 grados
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Ø de corte $D_c$	20 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,02
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 55 HRC	0,055 mm
Ø de mango $D_s$	20 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Longitud total L	104 mm
Longitud de filo $L_c$	38 mm

Número de dientes Z	6
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	H
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,05×D al contornear
Refrigeración interior	no
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
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
Acero < 50 HRC	adecuado	75 m/min	H
Acero < 55 HRC	adecuado	65 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	50 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado con restricciones	30 m/min	H
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

### Servicios

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