

Garant
Fresas de desbastar MDI con refrigeración interior HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm

Datos de pedido

Número de pedido	205488 20
GTIN	4045197553140
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:
Con refrigeración interior.

El refrigerante se conduce directamente **a los filos**.

De esta forma se consiguen **largas duraciones** y las **virutas se evacuan por completo**.

Son especialmente **importantes para el fresado en la pieza llena y en el rebajado a fresa de escotaduras**.

Descripción técnica

Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Número de dientes Z	4
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø de corte D_c	20 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,5 mm
Ø de mango D_s	20 mm
Longitud total L	92 mm
Longitud de filo L_c	20 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	d11

Ángulo de hélice	20 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	HR
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,5 \times D$ en contornear
Refrigeración interior	sí
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	60 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	50 m/min	M
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
Uni	adecuado		

húmedo máximo	adecuado
Aire	adecuado