



## Fresa de desbastar MDI corta HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm



### Datos de pedido

Número de pedido	205486 16
GTIN	4045197555311
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Para velocidades de avance elevadas, potencia de arranque de viruta muy alta.

Con espiral de 20 °

#### Nota:

**¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!**

**El producto sucesor recomendado es el n.º 205704.**

### Descripción técnica

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø de corte $D_c$	16 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,7 mm
Número de dientes Z	4
Ø de mango $D_s$	16 mm
Longitud total L	82 mm
Longitud de filo $L_c$	22 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	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
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	270 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	190 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	115 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	95 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	55 m/min	M
GG(G)	adecuado	85 m/min	K
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		

seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuada con restricciones