

**Garant**
**Fresa de desbastar MDI corta HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 14mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	205482 14
GTIN	4045197551702
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**
**Con perfil de labio especial.**

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

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

**Nota:**
**¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!**
**El producto sucesor recomendado es el n.º 205548.**
**Descripción técnica**

Número de dientes Z	4
Ø de cuello D <sub>1</sub>	13 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	31 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	14 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,5 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	14 mm
Longitud total L	76 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	16 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical

Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	d11
Ángulo de hélice	30 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	HR
División de los cortes	desigual
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	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 <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	M
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuada con restricciones		