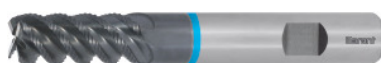


Garant**Fresas de desbastar MDI MTC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205712 20
GTIN	4045197362711
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Perfil especial optimizado de los labios para el desbastado.

Rendimiento de arranque de viruta muy elevado.

Con **perfil de diente interior especial** y espiral de 50° para una trituración de virutas segura en **aceros inoxidables**.

Aplicación:

Especial para el uso **MTC (Multi Task Cutting)** en la nueva generación de centros de fresado-torneado.

Descripción técnica

Voladizo L_1 incl. cuello	54 mm
Ø de cuello D_1	19,5 mm
Avance f_z para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,4 mm
Ø de corte D_c	20 mm
Número de dientes Z	5
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø de mango D_s	20 mm
Longitud total L	104 mm
Longitud de filo L_c	40 mm

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	d11
Ángulo de hélice	50 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	MTC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuada con restricciones		

