



Fresas de desbistar MDI HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 14mm



Datos de pedido

Número de pedido	205492 14
GTIN	4045197546111
Clase de artículo	12X

Descripción

Ejecución:

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

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

Sin paso de espiral dinámico.

Tamaño **16M Fresas MID: Medidas constructivas según norma de fábrica.**

Nota:

¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!

El producto sucesor recomendado es el n.º 205706.

Descripción técnica

Ø de corte D_c	14 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Número de dientes Z	4
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,5 mm
Ø de mango D_s	14 mm
Longitud total L	83 mm
Longitud de filo L_c	26 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
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 ²	adecuado	115 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	95 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	65 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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