

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

Número de pedido	205718 20
GTIN	4045197362926
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.

Utilizable como **fresa universal**.

Aplicación:

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

Descripción técnica

Ø de corte D_c	20 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,4 mm
Número de dientes Z	5
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,08 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	100 mm
Ø de cuello D_1	19,5 mm
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,096 mm
Ø de mango D_s	20 mm
Longitud total L	150 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	45 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
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	$0,1 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	MTC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado con restricciones	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	95 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	85 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	70 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	35 m/min	M
GG(G)	adecuado	70 m/min	K
Uni	adecuado		

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuada con restricciones