



Fresas MDI, TiAlN, Ø h10 DC: 20mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203320 20 |
| GTIN | 4045197119216 |
| Clase de artículo | 12X |

Descripción

Ejecución:

Alma reforzada y geometría para fresado duro, sin paso de la espiral dinámico.

Aplicación:

Para el fresado de contornos como operación de trabajo de acabado.

(Corte frontal solo en profundidades de corte reducidas).

Descripción técnica

| | |
|--|------------------------|
| Número de dientes Z | 8 |
| Avance f_z para contornear en acero < 55 HRC | 0,055 mm |
| Ø de corte D_c | 20 mm |
| Ø de mango D_s | 20 mm |
| Longitud total L | 126 mm |
| Longitud de filo L_c | 60 mm |
| Dirección de aproximación | Horizontal e inclinado |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Tolerancia Ø nominal | h10 |
| Ángulo de hélice | 50 grados |
| Ángulo del chaflán angular | 90 grados |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |

| | |
|--|----------------------|
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | H |
| Características ángulo espiral | desigual |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | 0,05×D al contornear |
| Refrigeración interior | no |
| anillo de color | rojo |
| Tipo de producto | Fresa angular |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 160 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 95 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 85 m/min | P |
| Acero < 50 HRC | adecuado | 75 m/min | H |
| Acero < 55 HRC | adecuado | 65 m/min | H |
| Acero < 60 HRC | adecuado | 50 m/min | H |
| Acero < 65 HRC | adecuado con restricciones | 30 m/min | H |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB