

**Garant**
**Fresas de MDI DIN 6535 HB, TiAlN, Ø e8 DC: 20mm**


## Datos de pedido

Número de pedido	203480 20
GTIN	4045197119636
Clase de artículo	11X

## Descripción

### Ejecución:

Gracias a un mínimo de 6 dientes, **alta estabilidad** y **suavidad de marcha extraordinariamente elevada**.

**Ángulo de incidencia con doble destalonado.**

### Aplicación:

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

## Descripción técnica

Ø de corte $D_c$	20 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,05 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	48 mm
Número de dientes $Z$	8
Ø de cuello $D_1$	19,8 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,107 mm
Ø de mango $D_s$	20 mm
Longitud total $L$	104 mm
Longitud de filo $L_c$	38 mm
Dirección de aproximación	horizontal
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	e8

Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,1 \times D$ en canteado
Refrigeración interior	no
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	600 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	400 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	190 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	95 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	65 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	60 m/min	S
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		

seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuada con restricciones