

Garant
Fresa de desbaste HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 20Mmm

Datos de pedido

Número de pedido	192645 20M
GTIN	4045197107367
Clase de artículo	11W

Descripción
Ejecución:
Con perfil de labio destalonado por muela.

Hasta tam. 20, geometría de filos frontales para inmersión.

Los amplios labios dentados se pueden rectificar de nuevo sin variación del perfil.

HSS-PM Para las máximas exigencias de rendimiento.

Tam. de 6M a 25M – **Fresas MID:** medidas constructivas según **norma de fábrica** que están comprendidas **entre** DIN 844 **corta** y DIN 844 **larga**.

Refrigeración interior: no

Tolerancia Ø nominal: js12

Número de dientes Z: 4

Ángulo de hélice: 30 grados

Dirección de aproximación: Horizontal, inclinado y vertical

Mango: DIN 1835 B con h6

Número de dientes Z: 4

Longitud de filo L_c : 58 mm

Longitud total L: 122 mm

Ø de mango D_s : 20 mm

Anchura del chaflán angular con 45 °: 0,6 mm

Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm²: 0,07 mm

Descripción técnica

Ø de corte D_c	20 mm
Número de dientes Z	4
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm ²	0,07 mm

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,6 mm
Ø de mango D _s	20 mm
Longitud total L	122 mm
Longitud de filo L _c	58 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 1835 B con h6
Tolerancia Ø nominal	js12
Ángulo de hélice	30 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	HSS PM
Norma	DIN 844 B
Perfil de fresado	NR
Refrigeración interior	no
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	138 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	83 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	64 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	64 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	37 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	18 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	55 m/min	K

CuZn	adecuado con restricciones	110 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		