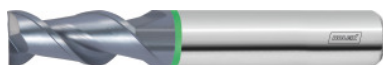




Fresas de MDI, TiAlN, Ø DC: 20mm



Datos de pedido

Número de pedido	201650 20
GTIN	4045197113641
Clase de artículo	12X

Descripción

Ejecución:

Con destalonado excéntrico para estabilizar las aristas de corte.

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Descripción técnica

Avance f_z para contorneo en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm
Ø de corte D_c	20 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,1 mm
Número de dientes Z	2
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø de mango D_s	20 mm
Longitud total L	104 mm
Longitud de filo L_c	38 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	h10
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	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
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	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	105 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	90 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
-------------------------------	-----------

