

**Garant**
**Fresas de MDI MTC, Sin revestimiento, Ø DC: 20Mmm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202243 20M
GTIN	4045197654557
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Con **destalonado excéntrico** y **rectificado de pulimento** adicional en el espacio entre dientes para una **evacuación excelente de la viruta** en materiales de aluminio de viruta larga.

Longitudes constructivas similares a **DIN 6527 serie larga**.

**Aplicación:**

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

**Descripción técnica**

Ø de cuello D <sub>1</sub>	19 mm
Forma del mango	HB
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,085 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	20 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	74 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,12 mm
Número de dientes Z	3
Ø de mango D <sub>s</sub>	20 mm
Longitud total L	126 mm

Longitud de filo $L_c$	60 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia $\varnothing$ nominal	h6
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	W
Características ángulo espiral	desigual
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,5×D al contornear
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	MTC
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio	adecuado	190 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	150 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	120 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	180 m/min	N
PE-HD	adecuado	130 m/min	N
PA 66	adecuado	150 m/min	N

PEEK	adecuado	130 m/min	N
PF 31	adecuado	110 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	180 m/min	N
Cu	adecuado	120 m/min	N
CuZn	adecuado	150 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		