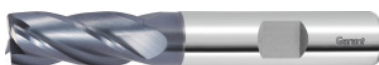


**Garant**
**Fresas de MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 14mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202720 14
GTIN	4045197117939
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

**Descripción técnica**

Número de dientes Z	4
Ø de corte $D_c$	14 mm
Forma del mango	HB
Ø de cuello $D_1$	13,8 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,15 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	35 mm
Ø de mango $D_s$	14 mm
Longitud total L	84 mm
Longitud de filo $L_c$	30 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	30 grados

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,3×D al contornear
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
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	280 m/min	N
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	60 m/min	M
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

