



Fresas con mango cilíndrico de MDI HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 20mm

Datos de pedido

Número de pedido	202770 20
GTIN	4067263119012
Clase de artículo	12Z

Descripción

Ejecución:

Fresa de mango de metal duro asequible para el arranque de viruta de aceros y aceros resistentes a la corrosión. No es posible disponer de dimensiones y diseños especiales. Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Descripción técnica

Número de dientes Z	4
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,1 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm
Ø de mango D_s	20 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f_z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,09 mm
Ø de corte D_c	20 mm
Longitud de filo L_c	44 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia Ø nominal	e8
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Longitud total L	104 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados

Hoja de datos

Ángulo de hélice	42 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
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	$0,3 \times D$ en contorneado
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	230 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	220 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	30 m/min	S
GG(G)	adecuado	220 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado
Aire	adecuado