

## Fresa con mango cilíndrico de MDI GARANT Steel HPC, TiAIN, Ø f8 DC: 20mm



## Datos de pedido

Número de pedido	203053 20
GTIN	4069515028417
Clase de artículo	11Z

## Descripción

## **Ejecución:**

Para **desbastar y acabar**. Para su uso en procesos de mecanizado inestables y para el mecanizado de componentes complejos.

Hasta 1  $\times$  D en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha. ¡Para la máxima profundidad de mecanizado posible, tener en cuenta la relación masa  $L_c$  (longitud de filo) /  $\varnothing$   $D_c$  ( $\varnothing$  del filo)!

### Ventaja:

Forma de las ranuras optimizada, talón excéntrico, espacios de viruta grandes.

#### Nota:

Producto sucesor para n.º 203031.

## **Descripción técnica**

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm	
Mango	DIN 6535 HB	
Ángulo del chaflán angular	45 grados	
Longitud de filo L <sub>c</sub>	26 mm	
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm	
Ángulo de hélice	38 grados	
Longitud total L	92 mm	
Tolerancia Ø nominal	f8	
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,4 mm	

# Hoja de datos

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical	
Ø de corte D <sub>c</sub>	20 mm	
Número de dientes Z	4	
Ø de mango D <sub>s</sub>	20 mm	
Serie	Master Steel	
Recubrimiento	TiAIN	
Material de corte	MDI	
Norma	DIN 6527	
Tipo	N	
Características ángulo espiral	desigual	
División de los cortes	desigual	
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D	
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 0,5×D	
Refrigeración interior	no	
Estrategia de arranque de virutas	HPC	
anillo de color	verde	
Tipo de producto	Fresa angular	

## Datos de usuario

	Uso	$\mathbf{V}_{c}$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	250 m/min	Р
Acero < 750 N/mm²	adecuado	200 m/min	Р
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	Р
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	M
GG(G)	adecuado	120 m/min	K

# Hoja de datos

Uni	adecuado	
húmedo máximo	adecuado	
húmedo mínimo	adecuado con restricciones	
seco	adecuado	
Aire	adecuado	