

Garant**Fresas de MDI GARANT Master Alu HPC HPC, DLC, Ø h6 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203203 16
GTIN	4062406119409
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Para operaciones de acabado.

Forma geométrica especial para una evacuación de viruta óptima.

Elevada estabilidad propia y suavidad de marcha gracias a una división desigual.

Para contorneado como operación de trabajo de acabado.

Nota:

Pida el modelo sin recubrimiento con el n.º 203207.

Descripción técnica

Dirección de aproximación	horizontal
Tolerancia Ø nominal	h6
Ø de mango D_s	16 mm
Ø de cuello D_1	15,5 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	55 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Longitud total L	110 mm
Longitud de filo L_c	48 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,08 mm

Ø de corte D_c	16 mm
Número de dientes Z	5
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Serie	Master Alu
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,1 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio	adecuado	550 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	500 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	450 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	200 m/min	N
PE-HD	adecuado	160 m/min	N
PA 66	adecuado	200 m/min	N
PEEK	adecuado	150 m/min	N
PF 31	adecuado	130 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	180 m/min	N
POM GF25	adecuado	160 m/min	N

PA 66 GF30	adecuado	150 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	130 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	160 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	300 m/min	N
Cu	adecuado	160 m/min	N
CuZn	adecuado	200 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB