

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

Número de pedido	203204 16
GTIN	4062406119966
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 203208.

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,07 mm
Longitud de filo L_c	64 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	72 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Tolerancia \varnothing nominal	h6
\varnothing de corte D_c	16 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
\varnothing de cuello D_1	15,5 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Número de dientes Z	5

Longitud total L	125 mm
Ø de mango D _s	16 mm
Dirección de aproximación	horizontal
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×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	500 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	450 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	400 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	180 m/min	N
PE-HD	adecuado	140 m/min	N
PA 66	adecuado	180 m/min	N
PEEK	adecuado	130 m/min	N
PF 31	adecuado	110 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	160 m/min	N
POM GF25	adecuado	140 m/min	N

PA 66 GF30	adecuado	140 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	120 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	140 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	260 m/min	N
Cu	adecuado	140 m/min	N
CuZn	adecuado	120 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB