



## Fresas de desbastar MDI HPC, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 16mm



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 205260 16     |
| GTIN              | 4062406122508 |
| Clase de artículo | 12X           |

### Descripción

#### Ejecución:

Para el desbastado.

Rectificado de pulimiento especial para el mecanizado de metales no férricos.

### Descripción técnica

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas | 0,2 mm                           |
| Tolerancia Ø nominal  | e8                               |
| Ángulo de hélice  | 45 grados                        |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello   | 42 mm                            |
| Longitud de filo $L_c$  | 31 mm                            |
| Longitud total L  | 92 mm                            |
| Número de dientes Z   | 3                                |
| Dirección de aproximación   | horizontal, inclinado y vertical |
| Ø de corte $D_c$  | 16 mm                            |
| Ø de cuello $D_1$   | 15 mm                            |
| Avance $f_z$ para contorneo en aluminio que produce virutas cortas          | 0,22 mm                          |
| Mango   | DIN 6535 HA con h6               |

|  |  |
|--|--|
| Ø de mango $D_s$                                   | 16 mm  |
| Redondeo de esquinas $r_v$                         | 0,32 mm  |
| Recubrimiento                                      | Sin revestimiento                                    |
| Material de corte                                  | MDI  |
| Norma  | DIN 6527   |
| Perfil de fresado                                  | WR   |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | Ranura completa<br>profundidad de corte $1 \times D$ |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | Ranura completa<br>profundidad de corte $1 \times D$ |
| 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                   | 300 m/min | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado                   | 280 m/min | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado con restricciones | 200 m/min | N          |
| PA 66                                 | adecuado con restricciones | 120 m/min | N          |
| PEEK                                  | adecuado con restricciones | 100 m/min | N          |
| Cu                                    | adecuado                   | 80 m/min  | N          |
| CuZn                                  | adecuado                   | 100 m/min | N          |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |           |            |
| húmedo mínimo                         | adecuado con restricciones |           |            |
| seco                                  | adecuada con restricciones |           |            |
| Aire                                  | adecuado con restricciones |           |            |

## Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB