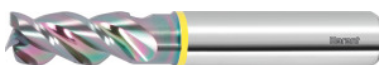


**Garant****Fresas de MDI MTC, DLC, Ø DC: 11,5mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 202270 11,5   |
| GTIN              | 4062406127626 |
| Clase de artículo | 11X           |

**Descripción****Ejecución:**

Con **recubrimiento DLC sp<sup>2</sup>** de última generación.

Con **destalonado excéntrico** y **rectificado de pulimento** adicional en espacio entre dientes para **evacuación de viruta excelente** en materiales de aluminio de viruta larga.

Longitudes constructivas similares a **DIN 6527 serie larga**.

**Aplicación:**

Especial para el uso **MTC (Multi Task Cutting)** en la nueva generación de centros de fresado-torneado.

**Nota:**

**¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!**

**Los productos sucesores recomendados son el n.º 202004 y el n.º 202010.**

**Descripción técnica**

|  |           |
|--|-----------|
| Ø de corte D <sub>c</sub>  | 11,5 mm   |
| Tolerancia Ø nominal   | h6        |
| Longitud de filo L <sub>c</sub>  | 26 mm     |
| Ø de mango D <sub>s</sub>  | 12 mm     |
| Número de dientes Z  | 3         |
| Ø de cuello D <sub>1</sub>   | 10,5 mm   |
| Ángulo de hélice   | 45 grados |
| Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas | 0,05 mm   |

|   |   |
|---|---|
| Avance $f_z$ para contornear en aluminio que produce virutas cortas | 0,07 mm                                     |
| Longitud total L  | 83 mm                                       |
| Mango   | DIN 6535 HA con h6                          |
| Anchura del chaflán angular con 45 °                                | 0,2 mm                                      |
| Dirección de aproximación   | Horizontal, inclinado y vertical            |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello   | 36 mm                                       |
| Forma del mango   | HA  |
| Ángulo del chaflán angular  | 45 grados                                   |
| Recubrimiento   | DLC   |
| Material de corte   | MDI   |
| Norma   | DIN 6527                                    |
| Tipo  | W   |
| Características ángulo espiral                                      | desigual                                    |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado                  | 0,5×D al contornear                         |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado                  | Ranura completa<br>profundidad de corte 1×D |
| Refrigeración interior  | no  |
| Estrategia de arranque de virutas                                   | MTC   |
| anillo de color   | amarillo                                    |
| Tipo de producto  | Fresa angular                               |

## Datos de usuario

|                                       | Uso      | $V_c$     | Código ISO |
|---------------------------------------|----------|-----------|------------|
| Aluminio                              | adecuado | 480 m/min | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 440 m/min | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado | 400 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<br>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                   |           |   |
| seco                       | adecuado con restricciones |           |   |
| Aire                       | adecuado con restricciones |           |   |

### Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB