

**Garant**
**Fresas MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202725 16
GTIN	4045197746535
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

Sin bisel en los extremos del filo de 45°.

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Forma del mango	HB
Ø de mango $D_s$	16 mm
Número de dientes Z	4
Voladizo $L_1$ incl. cuello	45 mm
Longitud de filo $L_c$	35 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Longitud total L	93 mm
Ø de cuello $D_1$	15,8 mm
Ø de corte $D_c$	16 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	30 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados

Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,3 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	280 m/min	N
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	60 m/min	M
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		