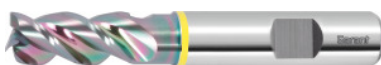


**Garant**
**Fresas de MDI MTC, DLC, Ø DC: 16Mmm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202272 16M
GTIN	4045197764621
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.

**Sin** bisel en los extremos del filo de 45°.

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

Tam. 1–2 – Tolerancia: Tamaño Ø nominal **D<sub>c</sub> = e8**.

Tam. 2,5–20M – Tolerancia: Tamaño Ø nominal **D<sub>c</sub> = h6**.

**Aplicación:**

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

**Descripción técnica**

Longitud total L	108 mm
Tolerancia Ø nominal	h6
Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm
Número de dientes Z	3
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	58 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	48 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	15 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	16 mm

Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,065 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Forma del mango	HB
Avance $f_z$ para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,09 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	90 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 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 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		