

**Fresas MDI, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202242 16
GTIN	4045197767165
Clase de artículo	12X

**Descripción****Ejecución:**

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

**Aplicación:**

Para desbastado y acabado.

**Descripción técnica**

Longitud total L	110 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,065 mm
Número de dientes Z	3
Avance $f_z$ para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,09 mm
Ø de mango $D_s$	16 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte $D_c$	16 mm
Longitud de filo $L_c$	48 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados

Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
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	$0,5 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	no
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio	adecuado	170 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	105 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	160 m/min	N
PE-HD	adecuado	110 m/min	N
PA 66	adecuado	130 m/min	N
PEEK	adecuado	110 m/min	N
PF 31	adecuado	90 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	160 m/min	N
Cu	adecuado	120 m/min	N
CuZn	adecuado	150 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