

Garant**Fresas MDI TPC, Sin revestimiento, Ø h6 DC: 20mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202281 20
GTIN	4045197773333
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Con **destalonado excéntrico** y **rectificado de pulimento** adicional en el espacio entre dientes para una **evacuación excelente de la viruta** en materiales de aluminio de viruta larga. Con divisor de virutas doble para una formación de viruta modélica.

Nota:

$a_{e \text{ máx.}} = 0,12 \times D$ para el mecanizado TPC.

$h_{\text{máx.}}$: Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

Descripción técnica

Voladizo L_1 incl. cuello	100 mm
Número de dientes Z	3
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Anchura del chaflán angular con 45°	0,2 mm
Longitud de filo L_c	82 mm
Ø de corte D_c	20 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	h6
Ø de cuello D_1	19 mm
Forma del mango	HB
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud total L	154 mm

Ø de mango D_s	20 mm
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en aluminio que produce virutas cortas	0,13 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
Características ángulo espiral	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,12 \times D$
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio	adecuado	130 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	100 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	85 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	125 m/min	N
PE-HD	adecuado	90 m/min	N
PA 66	adecuado	100 m/min	N
PEEK	adecuado	80 m/min	N
PF 31	adecuado	70 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	100 m/min	N
Cu	adecuado	70 m/min	N

CuZn	adecuado	90 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		