

Garant
Fresas MDI TPC, Sin revestimiento, Ø h6 DC: 16mm

Datos de pedido

Número de pedido	202281 16
GTIN	4045197773326
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

Longitud de filo L_c	65 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,2 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Forma del mango	HB
Número de dientes Z	3
Ø de mango D_s	16 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de corte D_c	16 mm
Longitud total L	132 mm
Tolerancia Ø nominal	h6
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de cuello D_1	15 mm

Voladizo L ₁ incl. cuello	80 mm
Espesor medio de viruta h _{máx.} para fresar TPC en aluminio que produce virutas cortas	0,096 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×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		