

**Fresas MDI, TiAlN, Ø h10 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG3618 16
GTIN	4062406199364
Clase de artículo	GGN

**Descripción****Ejecución:**

Gracias a los 6 dientes, **suavidad de marcha extremadamente elevada.**

Modelo muy estable gracias al alma reforzada.

**Como n.º 203618.**

**Descripción técnica**

Número de dientes Z	6
Avance $f_z$ para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,089 mm
Dirección de aproximación	horizontal
Ø de mango $D_s$	16 mm
Longitud total L	92 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo de hélice	45 grados
Ø de corte $D_c$	16 mm
Longitud de filo $L_c$	32 mm
Tolerancia Ø nominal	h10

Ángulo del chaflán angular	90 grados
Contenido	5
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,1×D al contornear
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	70 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	60 m/min	H
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

### Accesorios

Fresas de MDI Ø DC 16 mm	203618 16
--------------------------	-----------