

## Fresa toroidal MDI TPC, Sin revestimiento, Ø h6 DC / R1: 16/4,0mm



### Datos de pedido

Número de pedido	206210 16/4,0
GTIN	4045197811967
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.

#### **Aplicación:**

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

#### Nota:

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

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

## Descripción técnica

Longitud de filo $L_c$	65 mm		
Ø de cuello D <sub>1</sub>	15 mm		
Longitud total L	132 mm		
Número de dientes Z	3		
Radio de filo R <sub>1</sub>	4 mm		
Ø de corte D <sub>c</sub>	16 mm		
Voladizo L₁ incl. cuello	80 mm		
Forma del mango	НВ		
Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm		

Espesor medio de viruta $h_{\text{máx.}}$ para fresar TPC en aluminio que produce virutas cortas	0,095 mm		
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB		
Mango	DIN 6535 HB con h6		
Ángulo de hélice	45 grados		
Recubrimiento	Sin revestimiento		
Material de corte	MDI		
Norma	Norma de fábrica		
Tipo	W		
Tolerancia Ø nominal	h6		
Características ángulo espiral	desigual		
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical		
Anchura de ataque a <sub>e</sub> 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 tórica		

# Datos de usuario

	Uso	$\mathbf{V}_{c}$	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	80 m/min	N
CuZn	adecuado	100 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		