

Garant**Fresa de MDI con refrigeración interior HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203016 16
GTIN	4045197551115
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Con **alimentación interna del refrigerante** para la evacuación segura de la viruta.

Nota:

¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE! El producto sucesor recomendado es el n.º 202999.

Descripción técnica

Ø de cuello D ₁	15,5 mm
Ø de corte D _c	16 mm
Número de dientes Z	4
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Avance f _z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,055 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	42 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø de mango D _s	16 mm
Longitud total L	92 mm
Longitud de filo L _c	36 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	e8

Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Ángulo de hélice	38 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
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	$0,3 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	sí
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	230 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	85 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	S

Uni	adecuado con restricciones
húmedo máximo	adecuado
Aire	adecuado