

**Garant****Fresas de desbaste MDI HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203072 16
GTIN	4062406565206
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

Para **desbastado y acabado**. Hasta  $1,5 \times D$  en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha. Geometría frontal optimizada.

**Aplicación:**

- **Forma de las ranuras optimizada, destalonado excéntrico.**
- **Canales de viruta grandes**
- **Evacuación de virutas mejorada gracias a la geometría frontal optimizada.**
- **Desgaste mínimo gracias a las aristas de corte estables.**

**Descripción técnica**

Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,4 mm
Ø de corte $D_c$	16 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Voladizo $L_1$ incl. cuello	42 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ø de cuello $D_1$	15,7 mm
Ø de mango $D_s$	16 mm
Número de dientes $Z$	4
Longitud total $L$	92 mm

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Longitud de filo $L_c$	36 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia $\varnothing$ nominal	e8
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Recubrimiento	AlCrN
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	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	265 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	250 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	200 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	100 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	90 m/min	M

GG(G)	adecuado	250 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		