

Garant**Fresas de MDI DIN 6535 HB, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm**

Datos de pedido

Número de pedido	203480 16
GTIN	4045197119612
Clase de artículo	11X

Descripción

Ejecución:

Gracias a un mínimo de 6 dientes, **alta estabilidad** y **suavidad de marcha extraordinariamente elevada**.

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

Aplicación:

Para el fresado de contornos como **operación de trabajo de acabado**.

Descripción técnica

Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,089 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	42 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,05 mm
Número de dientes Z	6
Ø de corte D_c	16 mm
Ø de cuello D_1	15,8 mm
Ø de mango D_s	16 mm
Longitud total L	92 mm
Longitud de filo L_c	32 mm
Dirección de aproximación	horizontal
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	e8

Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,1 \times D$ en cantedo
Refrigeración interior	no
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	600 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	400 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	190 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	95 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	85 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	65 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	S
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		

seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuada con restricciones