

**Garant****Fresas de MDI, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	209320 16
GTIN	4045197479969
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

Geometría especial para el mecanizado de aluminio y plástico.

**Aplicación:**

Filos especialmente agudos, **apropiados sobre todo para el mecanizado de plástico.**

**Descripción técnica**

Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	44 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	15,8 mm
Número de dientes Z	3
Ø de corte D <sub>c</sub>	16 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en PMMA	0,065 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en PMMA	0,09 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm
Longitud total L	92 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	36 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	20 grados

Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
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	$0,5 \times D$ en contornear
Refrigeración interior	no
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio	adecuado con restricciones	180 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	105 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	190 m/min	N
PE-HD	adecuado	140 m/min	N
PA 66	adecuado	160 m/min	N
PEEK	adecuado	140 m/min	N
PF 31	adecuado	120 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	180 m/min	N
Cu	adecuado	150 m/min	N
CuZn	adecuado con restricciones	180 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		

## Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB