

**Garant**
**Fresas de MDI MTC, Sin revestimiento, Ø DC: 16Mmm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202244 16M
GTIN	4045197654908
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.

**Sin** bisel en los extremos del filo de 45°.

**Sin** bisel en los extremos del filo de 45°.

Tam. 1–2 – tolerancia: Tamaño Ø nominal  $D_c = e8$ .

Tam. 2,5–20M – tolerancia: Tamaño Ø nominal  $D_c = h6$ .

**Aplicación:**

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

**Nota:**

**¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE! El producto sucesor recomendado es el n.º 202002.**

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,065 mm
Forma del mango	HB
Voladizo $L_1$ incl. cuello	58 mm
Número de dientes Z	3
Ø de cuello $D_1$	15 mm
Avance $f_z$ para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,09 mm
Ø de corte $D_c$	16 mm

Ø de mango $D_s$	16 mm
Longitud total L	108 mm
Longitud de filo $L_c$	48 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	h6
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	W
Características ángulo espiral	desigual
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,5×D al contornear
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	MTC
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio	adecuado	190 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	150 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	120 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	180 m/min	N

PE-HD	adecuado	130 m/min	N
PA 66	adecuado	150 m/min	N
PEEK	adecuado	130 m/min	N
PF 31	adecuado	110 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	180 m/min	N
Cu	adecuado	120 m/min	N
CuZn	adecuado	150 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		