

Garant
Fresas de MDI MTC, DLC, Ø DC: 16mm

Datos de pedido

Número de pedido	202272 16
GTIN	4045197655059
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

Con **recubrimiento DLC sp²** de última generación.

Con **destalonado excéntrico** y **rectificado de pulimento** adicional en espacio entre dientes para **evacuación de viruta excelente** en materiales de aluminio de viruta larga.

Sin bisel en los extremos del filo de 45°.

Longitudes constructivas similares a **DIN 6527 serie larga**.

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.

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,09 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	42 mm
Ø de corte D_c	16 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,065 mm
Ø de cuello D_1	15 mm
Número de dientes Z	3
Forma del mango	HB

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	h6
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	DLC
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	480 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	440 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	400 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	200 m/min	N

PE-HD	adecuado	160 m/min	N
PA 66	adecuado	200 m/min	N
PEEK	adecuado	150 m/min	N
PF 31	adecuado	130 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	180 m/min	N
POM GF25	adecuado	160 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	150 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	130 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	160 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	300 m/min	N
Cu	adecuado	160 m/min	N
CuZn	adecuado	200 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		