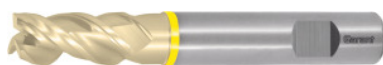


**Garant**
**Fresas de MDI HPC, ZOx, Ø f8 DC: 16mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202248 16
GTIN	4045197271570
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Fresa de desbastar estable **sin** dentado en los labios.

Con núcleo reforzado, **cavidades especiales para la viruta y canales de viruta grandes y pulidos.**

**Aplicación:**

Para el desbastado por fresa con altas exigencias en la superficie de la pieza de trabajo.

**Nota:**

**¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!**

**El producto sucesor recomendado es el n.º 202004.**

**Descripción técnica**

Forma del mango	HB
Avance $f_z$ para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,12 mm
Ø de cuello $D_1$	15 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,09 mm
Número de dientes Z	3
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	42 mm
Ø de corte $D_c$	16 mm
Ø de mango $D_s$	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 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	f8
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	ZOX
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,5×D al contornear
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio	adecuado con restricciones	500 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	480 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	240 m/min	N
CuZn	adecuado	240 m/min	N

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuado con restricciones