

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

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 202270 16     |
| GTIN              | 4045197654984 |
| Clase de artículo | 11X           |

**Descripción**
**Ejecución:**

Con **recubrimiento DLC sp<sup>2</sup>** 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.

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

**Aplicación:**

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

**Nota:**

**¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!**

**Los productos sucesores recomendados son el n.º 202004 y el n.º 202010.**

**Descripción técnica**

|   |          |
|---|----------|
| Avance $f_z$ para contornear en aluminio que produce virutas cortas         | 0,09 mm  |
| Ø de corte $D_c$  | 16 mm    |
| Ø de cuello $D_1$   | 15 mm    |
| Número de dientes $Z$   | 3        |
| Anchura del chaflán angular con 45°   | 0,2 mm   |
| 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                        | 42 mm                                       |
| 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                         | 45 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<br>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<br>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 |           |   |