

**Garant****Fresa PCD con refrigeración interior corte traccionante, PKD, Ø h10 DC: 16mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 209801 16     |
| GTIN              | 4062406765217 |
| Clase de artículo | 100           |

**Descripción****Ejecución:**

**Fresa PCD de alto rendimiento para las máximas exigencias de potencia de arranque de viruta. Ángulo axial positivo.  $\alpha = 4^\circ$ .**

Corte traccionante para uso normal.

**Descripción técnica**

|                                                            |                                  |
|------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Ø de corte $D_c$                                           | 16 mm                            |
| Dirección de aproximación                                  | Horizontal, inclinado y vertical |
| Ángulo del chaflán angular                                 | 45 grados                        |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello                                | 30 mm                            |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en aluminio fundición | 0,1 mm                           |
| Ø de mango $D_s$                                           | 16 mm                            |
| Longitud total L                                           | 125 mm                           |
| Tolerancia Ø nominal                                       | h10                              |
| Avance $f_z$ para contorneo en grafito                     | 0,15 mm                          |
| Longitud de filo $L_c$                                     | 20 mm                            |
| Mango                                                      | DIN 6535 HA con h6               |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en grafito            | 0,15 mm                          |
| Número de dientes Z                                        | 2                                |

|                                                    |                                                      |
|----------------------------------------------------|------------------------------------------------------|
| Anchura del chaflán angular con 45 °               | 0,1 mm                                               |
| Avance $f_z$ para contornear en aluminio fundición | 0,11 mm                                              |
| Ø de cuello $D_1$                                  | 15 mm                                                |
| Recubrimiento                                      | PKD                                                  |
| Material de corte                                  | PKD                                                  |
| Norma                                              | Norma de fábrica                                     |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | Ranura completa<br>profundidad de corte $1 \times D$ |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | $0,2 \times D$ en contornear                         |
| Refrigeración interior                             | sí                                                   |
| anillo de color                                    | negro                                                |
| Tipo de producto                                   | Fresa angular                                        |

### Datos de usuario

|                                       | Uso      | $V_c$      | Código ISO |
|---------------------------------------|----------|------------|------------|
| Aluminio                              | adecuado | 2400 m/min | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 2000 m/min | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado | 1500 m/min | N          |
| PMMA Fibra acrílica                   | adecuado | 1000 m/min | N          |
| PE-HD                                 | adecuado | 900 m/min  | N          |
| PA 66                                 | adecuado | 900 m/min  | N          |
| PEEK                                  | adecuado | 800 m/min  | N          |
| PVDF GF20                             | adecuado | 1200 m/min | N          |
| POM GF25                              | adecuado | 1200 m/min | N          |
| PA 66 GF30                            | adecuado | 1000 m/min | N          |
| PEEK GF30                             | adecuado | 1000 m/min | N          |
| PTFE CF25                             | adecuado | 1000 m/min | N          |
| PEEK CF30                             | adecuado | 800 m/min  | N          |

|               |          |           |   |
|---------------|----------|-----------|---|
| Híbridos      | adecuado |           |   |
| MMC           | adecuado | 400 m/min | N |
| PRFV          | adecuado | 500 m/min | N |
| CFRP          | adecuado | 500 m/min | N |
| húmedo máximo | adecuado |           |   |
| húmedo mínimo | adecuado |           |   |
| seco          | adecuado |           |   |
| Aire          | adecuado |           |   |

**Servicios**

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB