

**Garant**
**Fresas de MDI DIN 6535 HB, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 16mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202510 16
GTIN	4045197117274
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**
**Aristas de corte super afiladas.**

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,09 mm
Número de dientes Z	4
Ø de cuello $D_1$	15,8 mm
Ø de corte $D_c$	16 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	41 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,065 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	e8

Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	W
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,5 \times D$ en contornear
Refrigeración interior	no
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio	adecuado	180 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	105 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	140 m/min	N
CuZn	adecuado	180 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		

seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuado con restricciones