

Garant
Fresas de MDI, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 16mm

Datos de pedido

Número de pedido	202810 16
GTIN	4045197662699
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø de corte D_c	16 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,15 mm
Forma del mango	HB
Número de dientes Z	4
Ø de mango D_s	16 mm
Longitud total L	125 mm
Longitud de filo L_c	50 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	35 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento

Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,3×D al contornear
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	105 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	60 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	55 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	35 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	40 m/min	M
GG(G)	adecuado	55 m/min	K
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		