

**Garant**
**Fresas con mango cilíndrico de PKD con refrigeración interior HPC, PKD, Ø DC m7: 16mm**


## Datos de pedido

Número de pedido	209808 16
GTIN	4067263101123
Clase de artículo	11Y

## Descripción

### Ejecución:

**Fresas con mango cilíndrico PCD de alto rendimiento** diseñadas para un **mecanizado de gran volumen. Alta rigidez** gracias al diseño cónico. Muy adecuadas para componentes estructurales de aluminio. Ángulo del eje de aprox. 10° positivo. Transición cono con 2,2° (ángulo  $\alpha$ ).

## Descripción técnica

Número de dientes Z	3
Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	12,8 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	19,6 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	16 mm
Radio de filo R <sub>1</sub>	3 mm
Ø D <sub>2</sub>	15,5 mm
Longitud total L	105 mm
L <sub>2</sub>	56 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	11,4 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en aluminio fundición	0,2 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6

Recubrimiento	PKD
Material de corte	PKD
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	± 0,05
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Refrigeración interior	sí
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa tórica

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio	adecuado	900 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	900 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	900 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	1000 m/min	N
PE-HD	adecuado	1000 m/min	N
PA 66	adecuado con restricciones	1000 m/min	N
PEEK	adecuado con restricciones	1000 m/min	N
PF 31	adecuado con restricciones	1000 m/min	N
AFK aramida	adecuado con restricciones	1000 m/min	N
PVDF GF20	adecuado con restricciones	1000 m/min	N
POM GF25	adecuado con restricciones	1000 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado con restricciones	1000 m/min	N
PEEK GF30	adecuado con restricciones	1000 m/min	N

PTFE CF25	adecuado con restricciones	1000 m/min	N
PEEK CF30	adecuado con restricciones	1000 m/min	N
Cu	adecuado	900 m/min	N
CuZn	adecuado	900 m/min	N
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		