

Garant
Fresa de MDI MTC, DLC, Ø h6 DC: 20mm

Datos de pedido

Número de pedido	202273 20
GTIN	4045197860200
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

Con **recubrimiento DLC sp²** 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.

Sin bisel en los extremos del filo de 45°.

Aplicación:

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

Descripción técnica

Ø de mango D _s	20 mm
Avance f _z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,12 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Número de dientes Z	3
Forma del mango	HB
Longitud de filo L _c	41 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,085 mm
Ø de cuello D ₁	19 mm

Voladizo L ₁ incl. cuello	74 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia Ø nominal	h6
Longitud total L	126 mm
Ø de corte D _c	20 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
Características ángulo espiral	desigual
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,5×D al contornear
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 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		