

Garant
Fresas de MDI MTC, Sin revestimiento, Ø DC: 2,5mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 202244 2,5 |
| GTIN | 4045197858092 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción
Ejecución:

Con **destalonado excéntrico** y **rectificado de pulimento** adicional en el espacio entre dientes para una **evacuación excelente de la viruta** en materiales de aluminio de viruta larga.

Sin bisel en los extremos del filo de 45°.

Sin bisel en los extremos del filo de 45°.

Tam. 1–2 – tolerancia: Tamaño Ø nominal $D_c = e8$.

Tam. 2,5–20M – tolerancia: Tamaño Ø nominal $D_c = h6$.

Aplicación:

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

Nota:

¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE! El producto sucesor recomendado es el n.º 202002.

Descripción técnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Tolerancia Ø nominal | h6 |
| Longitud total L | 57 mm |
| Calidad de equilibrado con mango | G 2,5 con HA |
| Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas | 0,006 mm |
| Dirección de aproximación | horizontal, inclinado y vertical |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Longitud de filo L_c | 6,5 mm |

| | |
|---|---|
| Forma del mango | HA |
| Ø de corte D_c | 2,5 mm |
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 12,5 mm |
| Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas | 0,009 mm |
| Ø de cuello D_1 | 2,4 mm |
| Número de dientes Z | 3 |
| Ángulo de hélice | 45 grados |
| Ángulo del chaflán angular | 90 grados |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Material de corte | MDI |
| Norma | DIN 6527 |
| Tipo | W |
| Características ángulo espiral | desigual |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | 0,5×D al contornear |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | Ranura completa profundidad de corte 1×D |
| 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 | 190 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 150 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | 120 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 | 120 m/min | N |
| CuZn | adecuado | 150 m/min | N |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado | | |
| seco | adecuado con restricciones | | |
| Aire | adecuado con restricciones | | |

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB