

**Garant****Fresas de MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202825 16
GTIN	4045197948205
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

Con **recubrimiento de alto rendimiento** para uso universal.**Descripción técnica**

Longitud de filo $L_c$	65 mm
Ø de corte $D_c$	16 mm
Ángulo de hélice	35 grados
Tolerancia Ø nominal	e8
Longitud total L	150 mm
Ø de mango $D_s$	16 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Número de dientes Z	4
Mango	DIN 6535 HB con h6
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,18 mm
Forma del mango	HB
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN

Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,1 \times D$ 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	210 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	140 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	75 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	40 m/min	M
GG(G)	adecuado	70 m/min	K
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		