

Garant**Fresas de MDI TPC, Sin revestimiento, Ø h6 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202283 16
GTIN	4045197977267
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. Con divisor de virutas doble para una formación de viruta modélica.

Nota:

$a_{e \text{ máx.}} = 0,1 \times D$ para el mecanizado TPC.

$h_{\text{máx.}}$: Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

Descripción técnica

Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud de filo L_c	81 mm
Tolerancia Ø nominal	h6
Espesor medio de viruta $h_{\text{máx.}}$ para fresar TPC en aluminio que produce virutas cortas	0,081 mm
Longitud total L	148 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ø de cuello D_1	15 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	96 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Ø de mango D_s	16 mm

Forma del mango	HB
Ø de corte D _c	16 mm
Número de dientes Z	3
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
Características ángulo espiral	desigual
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,1×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio	adecuado	130 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	100 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	85 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	125 m/min	N
PE-HD	adecuado	90 m/min	N
PA 66	adecuado	100 m/min	N
PEEK	adecuado	80 m/min	N
PF 31	adecuado	70 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	100 m/min	N

Cu	adecuado	70 m/min	N
CuZn	adecuado	90 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		