

**Garant**
**Fresas de MDI TPC, DLC, Ø h6 DC: 20mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202284 20
GTIN	4045197977335
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.

Con **recubrimiento DLC sp<sup>2</sup>** de última generación.

**Nota:**

**¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE! El producto sucesor recomendado es el n.º 203115.**

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

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

**Descripción técnica**

Ø de cuello D <sub>1</sub>	19 mm
Forma del mango	HB
Longitud total L	174 mm
Número de dientes Z	3
Espesor medio de viruta $h_{\text{máx.}}$ para fresar TPC en aluminio que produce virutas cortas	0,108 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	120 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Ø de corte D <sub>c</sub>	20 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Tolerancia Ø nominal	h6
Longitud de filo L <sub>c</sub>	102 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango D <sub>s</sub>	20 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
Características ángulo espiral	desigual
Anchura de ataque a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio	adecuado	280 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	270 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	180 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	125 m/min	N
PE-HD	adecuado	110 m/min	N
PA 66	adecuado	140 m/min	N
PEEK	adecuado	90 m/min	N
PF 31	adecuado	80 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	125 m/min	N

POM GF25	adecuado	115 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	105 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	90 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	110 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	120 m/min	N
Cu	adecuado	80 m/min	N
CuZn	adecuado	100 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		