

**Garant****Fresas de MDI, Sin revestimiento, Ø h10 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	201043 12
GTIN	4045197746207
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:****Caja de virutas amplio para que la viruta se evacue sin obstáculos.**Geometría especial **para el mecanizado de aluminio.****Aplicación:**Especiales para el fresado de **aluminio, punzonados y fresado de contornos.****Descripción técnica**

Tolerancia Ø nominal	h10
Longitud total L	120 mm
Número de dientes Z	1
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	12 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L <sub>c</sub>	45 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,05 mm
Ángulo de hélice	26 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento

Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Refrigeración interior	no
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio	adecuado	170 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	125 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	100 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	170 m/min	N
PE-HD	adecuado	120 m/min	N
PA 66	adecuado	140 m/min	N
PEEK	adecuado	120 m/min	N
PF 31	adecuado	100 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	170 m/min	N
Cu	adecuado	130 m/min	N
CuZn	adecuado	160 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		

