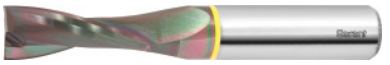
Garant

Fresas de MDI, DLC, ∅ e8 DC: 1mm



Datos de pedido

Número de pedido	201735 1
GTIN	4045197746214
Clase de artículo	11X

Descripción

Ejecución:
Con **recubrimiento DLC sp**^{2} de última generación.
Geometría especial para el mecanizado de aluminio y plástico.
Aplicación:
Ángulo de desprendimiento de doble efecto, **especialmente adecuado para el mecanizado de aluminio.**

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio fundición	0,004 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
∅ de corte D_C	1 mm
∅ de cuello D_1	0,9 mm
Longitud total L	50 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	8 mm
∅ de mango D_s	3 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Avance f_z para contornear en aluminio fundición	0,005 mm
Número de dientes Z	2
Tolerancia ∅ nominal	e8
Longitud de filo L_c	5 mm

Ángulo de hélice	20 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,25×D al contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Refrigeración interior	no
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio	adecuado	480 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	440 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	400 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	200 m/min	N
PE-HD	adecuado	160 m/min	N
PA 66	adecuado	200 m/min	N
PEEK	adecuado	150 m/min	N
PF 31	adecuado	130 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	180 m/min	N
POM GF25	adecuado	160 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	150 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	130 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	160 m/min	N

Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	300 m/min	N
Cu	adecuado	160 m/min	N
CuZn	adecuado	200 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		