

**Garant**
**Fresas de MDI, DLC, Ø e8 DC: 2mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	201735 2
GTIN	4045197746221
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Con **recubrimiento DLC sp<sup>2</sup>** 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**

Número de dientes Z	2
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en aluminio fundición	0,004 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Avance $f_z$ para contornear en aluminio fundición	0,01 mm
Longitud total L	50 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	11 mm
Ø de corte $D_c$	2 mm
Ø de mango $D_s$	3 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de cuello $D_1$	1,85 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Longitud de filo $L_c$	8 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		