

**Garant**
**Fresa toroidal MDI, DLC, Ø e8 DC / R1: 5/0,3mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	206065 5/0,3
GTIN	4045197766229
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

 Tolerancia:  $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$ .

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

 Con **ángulo de desprendimiento lateral doblemente destalonado, radios de corte frontal.**
**Estabilidad elevada** gracias al **alma reforzada.**
**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,02 mm
Longitud total L	54 mm
Radio de filo $R_1$	0,3 mm
Ø de cuello $D_1$	4,6 mm
Ø de corte $D_c$	5 mm
Longitud de filo $L_c$	6 mm
Avance $f_z$ para fresado copiado en aluminio que produce virutas cortas	0,023 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	18 mm
Número de dientes Z	2
Ø de mango $D_s$	5 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6

Ángulo de hélice	30 grados
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
Tolerancia Ø nominal	e8
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,05×D en fresado copiador
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,5×D al contornear
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa tórica

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio	adecuado	330 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	300 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	230 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	100 m/min	N
CuZn	adecuado	120 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		