

Garant**Fresa toroidal MDI, DLC, Ø e8 DC / R1: 10/3,0mm****Datos de pedido**

Número de pedido	206075 10/3,0
GTIN	4045197766588
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Con **recubrimiento DLC sp²** de última generación.

Con **ángulo lateral doblemente destalonado, radios de corte frontal.**

Elevada estabilidad gracias al **núcleo reforzado.**

Tolerancia: **R₁ = ±0,01 mm.**

Descripción técnica

Ø de corte D _c	10 mm
Radio de filo R ₁	3 mm
Número de dientes Z	2
Avance f _z para contorneo en aluminio que produce virutas cortas	0,05 mm
Avance f _z para fresado copiado en aluminio que produce virutas cortas	0,056 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	110 mm
Longitud de filo L _c	11 mm
Ø de mango D _s	10 mm
Longitud total L	150 mm
Ø de cuello D ₁	9,2 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo de hélice	30 grados

Hoja de datos

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	0,1×D al contornear
Refrigeración interior	no
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa tórica

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio	adecuado	180 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	105 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	130 m/min	N
PE-HD	adecuado	80 m/min	N
PA 66	adecuado	100 m/min	N
PEEK	adecuado	80 m/min	N
PF 31	adecuado	70 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	90 m/min	N
POM GF25	adecuado	80 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	70 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	70 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	80 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		

Productos adecuados

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/206075-10/3,0>