

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

**Datos de pedido**

Número de pedido	206071 10/3,0
GTIN	4045197766472
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

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

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

**Elevada estabilidad** gracias al **núcleo reforzado.**

Tolerancia: **R<sub>1</sub> = ±0,01 mm.**

**Descripción técnica**

Número de dientes Z	2
Ø de corte D <sub>c</sub>	10 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado copiado en aluminio que produce virutas cortas	0,056 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	60 mm
Radio de filo R <sub>1</sub>	3 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	11 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	9,2 mm
Longitud total L	100 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,05 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	0,1×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	200 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	160 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	120 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	150 m/min	N
PE-HD	adecuado	100 m/min	N
PA 66	adecuado	120 m/min	N
PEEK	adecuado	100 m/min	N
PF 31	adecuado	90 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	110 m/min	N
POM GF25	adecuado	100 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	90 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	90 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	100 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		

**Servicios**

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB