

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

Datos de pedido

Número de pedido	206071 5/0,3
GTIN	4045197766380
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

Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,02 mm
Ø de mango D_s	5 mm
Ø de corte D_c	5 mm
Longitud de filo L_c	6 mm
Radio de filo R_1	0,3 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	40 mm
Avance f_z para fresado copiado en aluminio que produce virutas cortas	0,023 mm
Longitud total L	75 mm
Número de dientes Z	2
Ø de cuello D_1	4,6 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		