Garant

Fresa toroidal MDI, DLC, ∅ e8 DC / R1: 12/4,0mm

Datos de pedido

Número de pedido	206071 12/4,0
GTIN	4045197766496
Clase de artículo	11X

Descripción

Ejecución:
Con **recubrimiento DLC sp**^{2} de última generación.
Con **ángulo lateral doblemente destalonado, radios de corte frontal.**
Elevada estabilidad gracias al **núcleo reforzado.**
Tolerancia: **R_1 = ±0,01 mm.**

Descripción técnica

Radio de filo R_1	4 mm
Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,07 mm
∅ de corte D_C	12 mm
∅ de cuello D_1	11 mm
Avance f_z para fresado copiador en aluminio que produce virutas cortas	0,079 mm
Longitud de filo L_c	12 mm
Número de dientes Z	2
∅ de mango D_s	12 mm
Longitud total L	120 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	75 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 ∅ 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		

Productos adecuados

https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/206071-12/4,0