

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

**Datos de pedido**

Número de pedido	206075 10/0,3
GTIN	4045197766571
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**

Avance $f_z$ para fresado copiado en aluminio que produce virutas cortas	0,056 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	110 mm
Número de dientes Z	2
Radio de filo $R_1$	0,3 mm
Longitud de filo $L_c$	11 mm
Avance $f_z$ para contorneo en aluminio que produce virutas cortas	0,05 mm
Ø de cuello $D_1$	9,2 mm
Ø de corte $D_c$	10 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Longitud total L	150 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	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		

**Servicios**

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB