

Garant**Fresa toroidal MDI, DLC, Ø e8 DC / R1: 12/4,0mm****Datos de pedido**

Número de pedido	206075 12/4,0
GTIN	4045197766601
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**

Voladizo L ₁ incl. cuello	115 mm
Radio de filo R ₁	4 mm
Ø de mango D _s	12 mm
Longitud de filo L _c	12 mm
Longitud total L	160 mm
Número de dientes Z	2
Ø de cuello D ₁	11 mm
Avance f _z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,07 mm
Ø de corte D _c	12 mm
Avance f _z para fresado copiado en aluminio que produce virutas cortas	0,079 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
-------------------------------	-----------