

Garant**Fresa de MDI Composite, corte empujante, diamante, Ø h10 DC: 8Mmm****Datos de pedido**

Número de pedido	209548 8M
GTIN	4062406362423
Clase de artículo	100

Descripción**Ejecución:**

Filo de herramienta perfeccionado específicamente para el mecanizado óptimo de materiales compuestos.

Longitud constructiva similar a **DIN 6527 larga**.

Espiral a la izquierda, **corte empujante**. El material se presiona hacia la base. Muy adecuada para materiales delgados.

Descripción técnica

Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de cuello D ₁	7,8 mm
Ø de mango D _s	8 mm
Ángulo de hélice	8 grados
Número de dientes Z	8
Longitud total L	70 mm
Longitud de filo L _c	22 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,16 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Avance f _z para fresado de ranuras en PRFV PRFC	0,031 mm
Tolerancia Ø nominal	h10

Ø de corte D_c	8 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	32 mm
Recubrimiento	diamante
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Refrigeración interior	no
anillo de color	negro
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
PVDF GF20	adecuado	100 m/min	N
POM GF25	adecuado	100 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	100 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	100 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	100 m/min	N
PEEK CF30	adecuado	100 m/min	N
Híbridos	adecuado		
Panal de abeja Sándwich	adecuado	195 m/min	N
CFRP	adecuado	145 m/min	N
PRFV, CFRP	adecuado	145 m/min	N
Grafito	adecuado	200 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

