

**Garant****Fresa de MDI Composite, corte empujante, diamante, Ø h10 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	209548 12
GTIN	4062406362447
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**

Ø de mango $D_s$	12 mm
Ø de cuello $D_1$	11,6 mm
Ángulo de hélice	8 grados
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo $L_c$	26 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en PRFV PRFC	0,038 mm
Ø de corte $D_c$	12 mm
Longitud total L	83 mm
Tolerancia Ø nominal	h10
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Voladizo $L_1$ incl. cuello	36 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,24 mm
Número de dientes Z	8
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		

