

**Garant**
**Fresa de MDI Composite, corte traccionante, Sin revestimiento, Ø h10 DC: 10mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	209540 10
GTIN	4062406362539
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 derecha, **corte traccionante** para uso normal.

**Descripción técnica**

Ángulo de hélice	8 grados
Ø de mango $D_s$	10 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en PRFV PRFC	0,035 mm
Longitud total L	72 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Voladizo $L_1$ incl. cuello	30 mm
Longitud de filo $L_c$	22 mm
Ø de cuello $D_1$	9,7 mm
Ø de corte $D_c$	10 mm
Tolerancia Ø nominal	h10
Anchura del chaflán angular con 45°	0,2 mm

Mango	DIN 6535 HA con h6
Número de dientes Z	8
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
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	80 m/min	N
POM GF25	adecuado	80 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	80 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	80 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	80 m/min	N
PEEK CF30	adecuado	80 m/min	N
Híbridos	adecuado		
Panal de abeja Sándwich	adecuado	165 m/min	N
CFRP	adecuado	120 m/min	N
PRFV, CFRP	adecuado	120 m/min	N
Grafito	adecuado	180 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

