

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

Número de pedido	209542 12
GTIN	4062406366193
Clase de artículo	100

Descripción**Ejecución:**

Desarrollado específicamente para el mecanizado óptimo de materiales o 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
Tolerancia Ø nominal	h10
Ø de corte D_c	12 mm
Ángulo de hélice	8 grados
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Avance f_z para fresado de ranuras en PRFV PRFC	0,038 mm
Longitud total L	83 mm
Ø de cuello D_1	11,6 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	36 mm
Ø de mango D_s	12 mm
Longitud de filo L_c	26 mm

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

