

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

Número de pedido	209542 8M
GTIN	4062406366179
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**

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,16 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	8 mm
Ángulo de hélice	8 grados
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	32 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	7,8 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	22 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	8
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm
Tolerancia Ø nominal	h10

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en PRFV PRFC	0,031 mm
Longitud total L	70 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		

