

Garant**Fresa toroidal MDI TPC, DLC, Ø h6 DC / R1: 10/2,0mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 206211 10/2,0 |
| GTIN | 4045197812070 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción**Ejecución:**

Con **destalonado excéntrico** y **rectificado de pulimento** adicional en el espacio entre dientes para una **evacuación excelente de la viruta** en materiales de aluminio de viruta larga.

Con divisor de virutas doble para una formación de viruta modélica.

Con **recubrimiento DLC sp²** de última generación.

Aplicación:

Especial para el uso **MTC (Multi Task Cutting)** en la nueva generación de centros de fresado-torneado.

Nota:

$a_{e\text{máx.}} = 0,12 \times D$ para el mecanizado TPC.

$h_{\text{máx.}}$: Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

Descripción técnica

| | |
|--------------------------------------|--------|
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 50 mm |
| Ø de corte D _c | 10 mm |
| Ø de cuello D ₁ | 9,2 mm |
| Radio de filo R ₁ | 2 mm |
| Ø de mango D _s | 10 mm |
| Longitud de filo L _c | 41 mm |
| Número de dientes Z | 3 |
| Forma del mango | HA |
| Longitud total L | 95 mm |

| | |
|---|----------------------------------|
| Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en aluminio que produce virutas cortas | 0,055 mm |
| Calidad de equilibrado con mango | G 2,5 con HA |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Ángulo de hélice | 45 grados |
| Recubrimiento | DLC |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | W |
| Tolerancia \varnothing nominal | h6 |
| Características ángulo espiral | desigual |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | 0,12×D |
| Refrigeración interior | no |
| Estrategia de arranque de virutas | TPC |
| anillo de color | amarillo |
| Tipo de producto | Fresa tórica |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------|-----------|------------|
| Aluminio | adecuado | 280 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 270 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | 180 m/min | N |
| PMMA Fibra acrílica | adecuado | 125 m/min | N |
| PE-HD | adecuado | 110 m/min | N |
| PA 66 | adecuado | 140 m/min | N |
| PEEK | adecuado | 90 m/min | N |
| PF 31 | adecuado | 80 m/min | N |

| | | | |
|----------------------------|----------------------------|-----------|---|
| PVDF GF20 | adecuado | 125 m/min | N |
| POM GF25 | adecuado | 115 m/min | N |
| PA 66 GF30 | adecuado | 105 m/min | N |
| PEEK GF30 | adecuado | 90 m/min | N |
| PTFE CF25 | adecuado | 110 m/min | N |
| Panal de abeja Sándwich | adecuado con restricciones | 120 m/min | N |
| Cu | adecuado | 70 m/min | N |
| CuZn | adecuado | 90 m/min | N |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado | | |
| seco | adecuado con restricciones | | |
| Aire | adecuado | | |

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB