

**Garant**
**Fresas toroidales MDI, Sin revestimiento, Ø e8 DC / R1: 8/2,0mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	206040 8/2,0
GTIN	4045197122803
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Con **ángulo lateral doblemente destalonado, radios de corte frontal. Estabilidad elevada** gracias al **núcleoreforzado**.

Tolerancia:  $R_1 = \pm 0,01$  mm.

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para fresado coprador en aluminio que produce virutas cortas	0,045 mm
Radio de filo $R_1$	2 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	27 mm
Avance $f_z$ para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,04 mm
Ø de corte $D_c$	8 mm
Número de dientes Z	2
Ø de cuello $D_1$	7,4 mm
Ø de mango $D_s$	8 mm
Longitud de filo $L_c$	9 mm
Longitud total L	63 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo de hélice	30 grados

Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
Tolerancia Ø nominal	e8
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,05×D en fresado copiador
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,5×D en contornear
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa tórica

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio	adecuado	180 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	105 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	180 m/min	N
PE-HD	adecuado	130 m/min	N
PA 66	adecuado	150 m/min	N
PEEK	adecuado	130 m/min	N
PF 31	adecuado	110 m/min	N
Cu	adecuado	80 m/min	N
CuZn	adecuado	100 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		

Aire ~~adecuado con restricciones~~  
**Servicios**

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB