

Garant**Fresas toroidales MDI, Sin revestimiento, Ø h6 DC / R1: 5/0,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	206190 5/0,5
GTIN	4045197591661
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.

Tolerancias:

· **Radio angular**

$R_1 = 0,5$ Tolerancia $\pm 0,02$.

$R_1 > 0,5 - 1,5$ Tolerancia $\pm 0,03$.

$R_1 > 1,5$ Tolerancia $\pm 0,05$.

Descripción técnica

Ø de corte D_c	5 mm
Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,02 mm
Número de dientes Z	3
Voladizo L_1 incl. cuello	19 mm
Avance f_z para fresado copiado en aluminio que produce virutas cortas	0,02 mm
Ø de cuello D_1	4,7 mm
Radio de filo R_1	0,5 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Longitud de filo L_c	13 mm

Longitud total L	57 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo de hélice	45 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	W
Tolerancia Ø nominal	h6
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,5×D al contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D en fresa copiadora
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	adecuada con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
-------------------------------	-----------