

Garant

**Fresas de contornear MDI, corte empujante grueso, Sin revestimiento, Ø h10
DC: 4mm**



Datos de pedido

Número de pedido	209420 4
GTIN	4045197477699
Clase de artículo	11X

Descripción

Ejecución:

Dentado cruzado de alto rendimiento para el mecanizado económico de plásticos reforzados con fibra. Para el fresado de ranuras en el sector del desbaste.

Corte empujante, el material se presiona hacia la base. Muy adecuada para materiales delgados.

Descripción técnica

Avance f para contornear en PEEK CF30	0,07 mm/rev,
Avance f para contornear en POM GF25	0,1 mm/rev,
Número de dientes Z	2
Ø de corte D_c	4 mm
Ø de mango D_s	4 mm
Longitud de filo L_c	16 mm
Longitud total L	50 mm
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
Grado de finura de dentado	grueso
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Perfil de fresado	con dentado cruzado

Tipo	W
Tolerancia Ø nominal	h10
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,5 \times D$ en cantedado
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
anillo de color	amarillo
Tolerancia de mango	h6
Tipo de producto	Fresa de contornear

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
PVDF GF20	adecuado	120 m/min	N
POM GF25	adecuado	120 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	100 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	100 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	120 m/min	N
PEEK CF30	adecuado	110 m/min	N
PRFV	adecuado con restricciones	120 m/min	N
CFRP	adecuado con restricciones	120 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		