

**Garant****Fresas de contornear de MDI, corte traccionante medio, Sin revestimiento, Ø h10 DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	209460 6
GTIN	4045197510365
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. Los filos de la zona radial tienen un **contorno de radio preciso**. De este modo se pueden conseguir resultados sobresalientes en el fresado copiador.

**Descripción técnica**

Avance f para contornear en POM GF25	0,18 mm/rev,
Número de dientes Z	4
Ø de corte D <sub>c</sub>	6 mm
Avance f para contornear en PEEK CF30	0,12 mm/rev,
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	22 mm
Longitud total L	60 mm
Redondeo de esquinas r <sub>v</sub>	3 mm
Recubrimiento	Sin revestimiento
Grado de finura de dentado	medio
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 cantedo
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		

### Servicios

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