

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

## Datos de pedido

Número de pedido	209425 4
GTIN	4045197477651
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 POM GF25	0,1 mm/rev,
Número de dientes Z	3
Ø de corte D <sub>c</sub>	4 mm
Avance f para contornear en PEEK CF30	0,07 mm/rev,
Ø de mango D <sub>s</sub>	4 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	16 mm
Longitud total L	50 mm
Ángulo del chaflán angular	90 grados
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 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		