

**Garant**

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



## Datos de pedido

Número de pedido	209445 4
GTIN	4045197477958
Clase de artículo	11X

## Descripción

### Ejecución:

**Dentado cruzado de alto rendimiento y punta de taladro de 135°** 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,
Avance f para contornear en PEEK CF30	0,07 mm/rev,
Número de dientes Z	2
Ø de corte D <sub>c</sub>	4 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	4 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	16 mm
Longitud total L	50 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 $\varnothing$ nominal	h10
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de punta	135 grados
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,5 \times D$ en canteado
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		