

Garant**Fresas de contornear de MDI, corte traccionante medio, Sin revestimiento, Ø h10 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	209460 12
GTIN	4045197510396
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	0,38 mm/rev,
Ø de corte D _c	12 mm
Número de dientes Z	6
Avance f para contornear en PEEK CF30	0,24 mm/rev,
Ø de mango D _s	12 mm
Longitud de filo L _c	38 mm
Longitud total L	83 mm
Redondeo de esquinas r _v	6 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
-------------------------------	-----------