

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

Número de pedido	209435 12
GTIN	4045197477811
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. Espiral a la derecha, **corte traccionante** para uso normal. Tamaños 5M, 6M, 8M: Ejecución extralarga.

Descripción técnica

Ø de corte D_c	12 mm
Avance f para contornear en POM GF25	0,38 mm/rev,
Número de dientes Z	2
Avance f para contornear en PEEK CF30	0,24 mm/rev,
Ø de mango D_s	12 mm
Longitud de filo L_c	32 mm
Longitud total L	83 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
Ángulo de punta	135 grados
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
-------------------------------	-----------