

**Garant****Fresas de MDI corte empujante, diamante, Ø h10 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	209535 16
GTIN	4045197478405
Clase de artículo	11Y

**Descripción****Ejecución:**

Geometría de alto rendimiento con dentado múltiple para un volumen de arranque de viruta extremadamente elevado en una operación.

Espiral a la izquierda, **corte empujante**. El material se presiona hacia la base. Muy adecuada para materiales delgados.

**Descripción técnica**

Número de dientes Z	8
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en grafito	0,07 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en PRFV PRFC	0,07 mm
Ø de corte $D_c$	16 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Ø de mango $D_s$	16 mm
Longitud total L	92 mm
Longitud de filo $L_c$	36 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	h10
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	diamante

Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Refrigeración interior	no
anillo de color	negro
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
PVDF GF20	adecuado	200 m/min	N
POM GF25	adecuado	190 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	170 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	150 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	180 m/min	N
PEEK CF30	adecuado	160 m/min	N
Híbridos	adecuado		
Panal de abeja Sándwich	adecuado	350 m/min	N
PRFV	adecuado	190 m/min	N
PRFV, CFRP	adecuado	190 m/min	N
Grafito	adecuado	340 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

### Servicios

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