

Garant**Fresas de MDI corte recto, diamante, Ø h10 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	209525 12
GTIN	4045197468376
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.

Corte recto para uso neutro.

Descripción técnica

Número de dientes Z	8
Avance f_z para fresado de ranuras en grafito	0,06 mm
Ø de corte D_c	12 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en PRFV PRFC	0,06 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Ø de mango D_s	12 mm
Longitud total L	83 mm
Longitud de filo L_c	32 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
-------------------------------	-----------