

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

Número de pedido	209517 12
GTIN	4045197468338
Clase de artículo	11Y

**Descripción****Ejecución:**

**Filos curvos, alabeados**, que permiten un **fresado sin rebabas** de los cantos superior e inferior de plásticos reforzado con fibra.

La deslaminación se evita porque se usan al mismo tiempo un filo traccionante y un filo empujante. La fresa debe utilizarse centrada con respecto a la sección transversal del material.

**Descripción técnica**

Ø de corte $D_c$	12 mm
Avance $f_z$ para contornear en PRFV PRFC	0,1 mm
Zona de corte accionamiento $L_A$	18 mm
Número de dientes $Z$	6
Ø de mango $D_s$	12 mm
Longitud total $L$	93 mm
Longitud de filo $L_c$	36 mm
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	h10
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	diamante
Material de corte	MDI

Norma	Norma de fábrica
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,5 \times D$ en cantedo
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
-------------------------------	-----------