

Garant**Fresa PCD con refrigeración interior corte recto, PKD, Ø h10 DC: 3mm****Datos de pedido**

Número de pedido	209800 3
GTIN	4062406765064
Clase de artículo	100

Descripción**Ejecución:**

Fresa PCD de alto rendimiento para las máximas exigencias de potencia de arranque de viruta.

Ángulo axial 0°.

Corte recto para uso neutro.

Descripción técnica

Ø de corte D_c	3 mm
Tolerancia Ø nominal	h10
Longitud de filo L_c	2,5 mm
Avance f_z para contornear en grafito	0,05 mm
Longitud total L	60 mm
Número de dientes Z	2
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de mango D_s	6 mm
Ø de cuello D_1	2,8 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Avance f_z para contornear en aluminio fundición	0,02 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio fundición	0,01 mm

Voladizo L ₁ incl. cuello	15 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Avance f _z para fresado de ranuras en grafito	0,05 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Recubrimiento	PKD
Material de corte	PKD
Norma	Norma de fábrica
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1 × D
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,2×D en contornear
Refrigeración interior	sí
anillo de color	negro
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio	adecuado	2400 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	2000 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	1500 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	1000 m/min	N
PE-HD	adecuado	900 m/min	N
PA 66	adecuado	900 m/min	N
PEEK	adecuado	800 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	1200 m/min	N
POM GF25	adecuado	1200 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	1000 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	1000 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	1000 m/min	N

PEEK CF30	adecuado	800 m/min	N
Híbridos	adecuado		
MMC	adecuado	400 m/min	N
PRFV	adecuado	500 m/min	N
CFRP	adecuado	500 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB