

Garant**Fresa PCD con refrigeración interior corte recto, PKD, Ø h10 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	209800 12
GTIN	4062406765125
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

Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio fundición	0,08 mm
Número de dientes Z	2
Ø de mango D_s	12 mm
Longitud de filo L_c	20 mm
Ø de cuello D_1	11 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HA con h6
Avance f_z para contorneo en grafito	0,14 mm
Longitud total L	100 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en grafito	0,14 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Avance f_z para contorneo en aluminio fundición	0,09 mm

Voladizo L ₁ incl. cuello	30 mm
Ø de corte D _c	12 mm
Tolerancia Ø nominal	h10
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