

Garant
Fresa PCD con refrigeración interior corte traccionante, PKD, Ø h10 DC: 4mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 209801 4 |
| GTIN | 4062406765156 |
| Clase de artículo | 100 |

Descripción
Ejecución:

Fresa PCD de alto rendimiento para las máximas exigencias de potencia de arranque de viruta. Ángulo axial positivo. $\alpha = 2^\circ$.

Corte traccionante para uso normal.

Descripción técnica

| | |
|--|----------------------------------|
| Avance f_z para contornear en grafito | 0,07 mm |
| Ø de corte D_c | 4 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en grafito | 0,07 mm |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Longitud total L | 60 mm |
| Número de dientes Z | 2 |
| Avance f_z para contornear en aluminio fundición | 0,02 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio fundición | 0,01 mm |
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 15 mm |
| Anchura del chaflán angular con 45° | 0,1 mm |
| Tolerancia Ø nominal | h10 |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |

| | |
|--|--|
| Longitud de filo L_c | 2,5 mm |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Ø de cuello D_1 | 3,8 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 $1 \times D$ |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | $0,2 \times D$ 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 |
|-------------------------------|-----------|