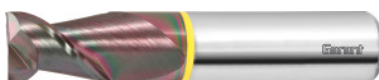


**Garant**
**Fresas de MDI DIN 6535 HA, DLC, Ø DC: 3mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	201170 3
GTIN	4045197585134
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Aristas de corte estables.

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Con **recubrimiento DLC sp<sup>2</sup>** de última generación.

**Descripción técnica**

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	2,9 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	12 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	3 mm
Número de dientes Z	2
Avance f <sub>z</sub> para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,01 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,008 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Longitud total L	54 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	5 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HA con h6

Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	W
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,5×D en contornear
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Refrigeración interior	no
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio	adecuado	480 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	440 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	400 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	200 m/min	N
PE-HD	adecuado	160 m/min	N
PA 66	adecuado	200 m/min	N
PEEK	adecuado	150 m/min	N
PF 31	adecuado	130 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	180 m/min	N
POM GF25	adecuado	160 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	150 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	130 m/min	N

PTFE CF25	adecuado	160 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	300 m/min	N
Cu	adecuado	160 m/min	N
CuZn	adecuado	200 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		

**Servicios**

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB