

Garant

Fresa toroidal de PCD con refrigeración interior corte recto, PKD, Ø e8 DC / R1: 10/0,5mm



Datos de pedido

Número de pedido	209804 10/0,5
GTIN	4062406765385
Clase de artículo	100

Descripción

Ejecución:

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

Corte recto para uso neutro.

Tolerancia radio de corte **RS₁ = ±0,01 mm.**

Descripción técnica

Ø de mango D _s	10 mm
Avance f _z para fresado copiado en grafito	0,14 mm
Avance f _z para contornear en grafito	0,1 mm
Avance f _z para contornear en aluminio fundición	0,06 mm
Longitud total L	72 mm
Avance f _z para fresado copiado en aluminio fundición	0,09 mm
Radio de filo R ₁	0,5 mm
Longitud de filo L _c	8 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	32 mm
Ø de cuello D ₁	9,2 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Número de dientes Z	2

Ø de corte D_c	10 mm
Recubrimiento	PKD
Material de corte	PKD
Norma	Norma de fábrica
Tolerancia Ø nominal	e8
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,2×D en contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,2×D en contornear
Refrigeración interior	sí
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	negro
Tipo de producto	Fresa tórica

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