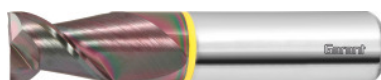


Garant
Fresas de MDI DIN 6535 HA, DLC, Ø DC: 10mm

Datos de pedido

Número de pedido	201170 10
GTIN	4045197585189
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

Aristas de corte estables.

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Con **recubrimiento DLC sp²** de última generación.

Descripción técnica

Número de dientes Z	2
Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,04 mm
Ø de corte D_c	10 mm
Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,05 mm
Ø de cuello D_1	9,7 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	24 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Longitud total L	66 mm
Longitud de filo L_c	14 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		