

**Garant**
**Fresas de MDI, diamante, Ø h10 DC: 3mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	209711 3
GTIN	4045197512154
Clase de artículo	11Y

**Descripción**
**Ejecución:**

Con **recubrimiento de diamante cristalino sp<sup>3</sup>** de última generación para el mecanizado con seguridad de proceso de **materiales compuestos de fibras, PRFV, PRFC y grafito.**

**Geometría de corte universal con efecto dinámico.**

**Vaciado de 2 chaflanes destalonado.**

**Ejecución de alta precisión y estable** gracias a un ángulo de hélice 15°.

**Descripción técnica**

Ø de corte D <sub>c</sub>	3 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en PRFV PRFC	0,03 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en grafito	0,03 mm
Número de dientes Z	2
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,06 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Longitud total L	57 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	8 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	h10
Ángulo de hélice	15 grados

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	diamante
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Refrigeración interior	no
anillo de color	negro
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
PVDF GF20	adecuado	200 m/min	N
POM GF25	adecuado	190 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	170 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	150 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	180 m/min	N
PEEK CF30	adecuado	160 m/min	N
Híbridos	adecuado		
Panal de abeja Sándwich	adecuado	350 m/min	N
PRFV	adecuado	190 m/min	N
PRFV, CFRP	adecuado	190 m/min	N
Grafito	adecuado	340 m/min	N
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

### Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
-------------------------------	-----------

