

**Garant**
**Fresas de MDI, diamante, Ø f8 DC: 10mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	209713 10
GTIN	4045197512529
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.**

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en PRFV PRFC	0,06 mm
Ø de corte $D_c$	10 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Ø de cuello $D_1$	9,7 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	30 mm
Número de dientes $Z$	4
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en grafito	0,06 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Longitud total $L$	72 mm
Longitud de filo $L_c$	22 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	f8

Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	diamante
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
División de los cortes	desigual
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
<b>Servicios</b>	
Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB