

**Garant**
**Fresas toroidales MDI, diamante, Ø e8 DC / R1: 3/0,3mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	209750 3/0,3
GTIN	4045197475114
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**. Ángulo de incidencia con doble destalonado.

**Para el fresado coprador con ángulo  $\alpha = 1^{\circ}30'$ .**

Tolerancia: radio de corte  $R_1 = \pm 0,01$  mm.

**Nota:**

Valores aproximativos de aplicación

Contorneado:  $f_z$  para  $a_p = 0,1 \times D$ .

**Descripción técnica**

Número de dientes Z	2
Avance $f_z$ para fresado coprador en grafito	0,032 mm
Ø de corte $D_c$	3 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	6 mm
Ø $D_2$	4 mm
Avance $f_z$ para contornear en grafito	0,024 mm
$L_2$	27 mm
Radio de filo $R_1$	0,3 mm
Ø de cuello $D_1$	2,95 mm
Ø de mango $D_s$	4 mm

Longitud de filo $L_c$	3,6 mm
Longitud total L	75 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo de hélice	30 grados
Recubrimiento	diamante
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tolerancia $\varnothing$ nominal	e8
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,05×D en fresado copiador
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,5×D en contornear
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	negro
Tipo de producto	Fresa tórica

## 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		