

**Garant**
**Fresas toroidales MDI, diamante, Ø e8 DC / R1: 10/1,5mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	209755 10/1,5
GTIN	4045197475367
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.

Tolerancia: radio de corte **R<sub>1</sub> = ±0,01 mm**.

**Descripción técnica**

Número de dientes Z	4
Ø de cuello D <sub>1</sub>	9,2 mm
Radio de filo R <sub>1</sub>	1,5 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado copiado en grafito	0,091 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	32 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en grafito	0,091 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	10 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	11 mm
Longitud total L	72 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
División de los cortes	desigual
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,05×D en fresado copiado
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,2×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		

## Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB