

Garant
Fresas toroidales MDI, diamante, Ø e8 DC / R1: 1,2/0,12mm

Datos de pedido

Número de pedido	209750 1,2/0,12
GTIN	4045197475077
Clase de artículo	11Y

Descripción
Ejecución:

Con **recubrimiento de diamante cristalino sp³** 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 $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.

Nota:

Valores aproximativos de aplicación

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

Descripción técnica

L_2	27 mm
Radio de filo R_1	0,12 mm
Avance f_z para fresado coprador en grafito	0,0234 mm
Número de dientes Z	2
Voladizo L_1 incl. cuello	2,4 mm
Ø de cuello D_1	1,15 mm
Avance f_z para contornear en grafito	0,0165 mm
Ø D_2	2,5 mm
Ø de corte D_c	1,2 mm
Ø de mango D_s	3 mm

Longitud de filo L_c	1,4 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		