

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

Datos de pedido

Número de pedido	209750 10/1,5
GTIN	4045197475183
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 copiado 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

Avance f_z para fresado copiado en grafito	0,1 mm
Radio de filo R_1	1,5 mm
Ø de corte D_c	10 mm
Número de dientes Z	2
L_2	70 mm
Ø D_2	11,9 mm
Ø de cuello D_1	9,8 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	40 mm
Avance f_z para contornear en grafito	0,095 mm
Ø de mango D_s	12 mm

Longitud de filo L_c	6 mm
Longitud total L	160 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 copiado
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		

Servicios

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