

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

**Datos de pedido**

Número de pedido	209755 3/0,3
GTIN	4045197475190
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**

Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	14 mm
Número de dientes Z	4
Radio de filo R <sub>1</sub>	0,3 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en grafito	0,02 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	2,7 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado copiador en grafito	0,02 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	3 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	3 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	4 mm
Longitud total L	50 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		

