

**Garant****Fresa de punta esférica MDI, diamante, Ø f8 DC / DS: 4/6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	209781 4/6
GTIN	4045197544360
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: contorno de radio =  $\pm 0,01$  mm.

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para fresado copiado en grafito	0,023 mm
Ø de cuello $D_1$	3,9 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	36 mm
Avance $f_z$ para contornear en grafito	0,023 mm
Número de dientes $Z$	2
Ø de corte $D_c$	4 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud total $L$	80 mm
Longitud de filo $L_c$	8 mm
Factor de corrección para $v_c$	1,25
Ángulo de hélice	30 grados
Radio $R$	2 mm
Recubrimiento	diamante

Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tolerancia Ø nominal	f8
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
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
anillo de color	negro
Tipo de producto	Fresa de esférica y fresa de bola

## 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