

**Garant****Fresa de MDI, Sin revestimiento, Ø h10 DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	209300 6
GTIN	4045197859396
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**Geometría especial **para el mecanizado de plásticos.****Caja de virutas amplio para que la viruta se evacue sin obstáculos.****Aplicación:**Especiales para el fresado de **plásticos, punzonado y fresado de contornos.****Nota:****Producto sucesor para n.º 209310.****Descripción técnica**

Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ø de cuello D <sub>1</sub>	5,8 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en PMMA	0,025 mm
Número de dientes Z	1
Tolerancia Ø nominal	h10
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Mango	DIN 6535 HA con h5
Ø de corte D <sub>c</sub>	6 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	25 mm
Longitud total L	65 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	20 mm

Ángulo de hélice	23 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Refrigeración interior	no
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio	adecuado con restricciones	180 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	105 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuada	190 m/min	N
PE-HD	adecuada	140 m/min	N
PA 66	adecuada	160 m/min	N
PEEK	adecuada	140 m/min	N
PF 31	adecuada	120 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	180 m/min	N
Cu	adecuado	150 m/min	N
CuZn	adecuado con restricciones	180 m/min	N
húmedo máximo	adecuada		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuada		

