

Garant**Fresa toroidal MDI, DLC, Ø e8 DC / R1: 16/2,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	206075 16/2,5
GTIN	4045197958570
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Con **recubrimiento DLC sp²** de última generación.

Con **ángulo lateral doblemente destalonado, radios de corte frontal.**

Elevada estabilidad gracias al **núcleo reforzado.**

Tolerancia: **R₁ = ±0,01 mm.**

Descripción técnica

Ángulo de hélice	30 grados
Avance f_z para fresado copiador en aluminio que produce virutas cortas	0,1 mm
Longitud total L	200 mm
Ø de mango D_s	16 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	140 mm
Longitud de filo L_c	16 mm
Radio de filo R_1	2,5 mm
Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,09 mm
Número de dientes Z	2
Ø de corte D_c	16 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de cuello D_1	15 mm

Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
Tolerancia Ø 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	0,1×D al contornear
Refrigeración interior	no
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa tórica

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio	adecuado	180 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	105 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	130 m/min	N
PE-HD	adecuado	80 m/min	N
PA 66	adecuado	100 m/min	N
PEEK	adecuado	80 m/min	N
PF 31	adecuado	70 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	90 m/min	N
POM GF25	adecuado	80 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	70 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	70 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	80 m/min	N
Cu	adecuado	100 m/min	N

CuZn	adecuado	120 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB