

**Garant****Fresas de MDI, DLC, Ø h10 DC: 1mm****Datos de pedido**

Número de pedido	201046 1
GTIN	4045197964748
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:****Caja de virutas amplio para que la viruta se evacue sin obstáculos.**Geometría especial **para el mecanizado de aluminio.**Con **recubrimiento DLC sp<sup>2</sup>** de última generación.**Aplicación:**Especiales para el fresado de **aluminio, punzonados y fresado de contornos.****Descripción técnica**

Mango	DIN 6535 HA con h6
Número de dientes Z	1
Ángulo de hélice	26 grados
Longitud total L	75 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	1 mm
Tolerancia Ø nominal	h10
Ø de mango D <sub>s</sub>	3 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,004 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L <sub>c</sub>	8 mm
Ángulo del chaflán angular	90 grados

Recubrimiento	DLC
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	440 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	400 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	360 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	180 m/min	N
PE-HD	adecuado	150 m/min	N
PA 66	adecuado	180 m/min	N
PEEK	adecuado	140 m/min	N
PF 31	adecuado	120 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	170 m/min	N
POM GF25	adecuado	150 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	140 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	120 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	150 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	280 m/min	N
Cu	adecuado	150 m/min	N
CuZn	adecuado	190 m/min	N

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuado