

Garant**Fresas de MDI GARANT Master Alu HPC HPC, DLC, Ø h6 DC: 4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203203 4
GTIN	4062406119355
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Para operaciones de acabado.

Forma geométrica especial para una evacuación de viruta óptima.

Elevada estabilidad propia y suavidad de marcha gracias a una división desigual.

Para contorneado como operación de trabajo de acabado.

Nota:

Pida el modelo sin recubrimiento con el n.º 203207.

Descripción técnica

Dirección de aproximación	horizontal
Mango	DIN 6535 HA con h6
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Ø de cuello D ₁	3,8 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	23 mm
Número de dientes Z	5
Ángulo de hélice	38 grados
Tolerancia Ø nominal	h6
Ø de corte D _c	4 mm
Longitud total L	65 mm
Ø de mango D _s	6 mm

Longitud de filo L_c	16 mm
Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,05 mm
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Serie	Master Alu
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,1 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio	adecuado	550 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	500 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	450 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	200 m/min	N
PE-HD	adecuado	160 m/min	N
PA 66	adecuado	200 m/min	N
PEEK	adecuado	150 m/min	N
PF 31	adecuado	130 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	180 m/min	N
POM GF25	adecuado	160 m/min	N

PA 66 GF30	adecuado	150 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	130 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	160 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	300 m/min	N
Cu	adecuado	160 m/min	N
CuZn	adecuado	200 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB