

Garant**Fresas de MDI GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø h6 DC: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203205 10
GTIN	4062406119997
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 203209.

Descripción técnica

Número de dientes Z	5
Ángulo de hélice	38 grados
Ø de cuello D ₁	9,5 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Ø de corte D _c	10 mm
Tolerancia Ø nominal	h6
Voladizo L ₁ incl. cuello	58 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Longitud de filo L _c	50 mm
Ø de mango D _s	10 mm
Dirección de aproximación	horizontal

Longitud total L	100 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	$0,05 \times D$ en canteado
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	500 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	450 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	400 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	180 m/min	N
PE-HD	adecuado	140 m/min	N
PA 66	adecuado	180 m/min	N
PEEK	adecuado	130 m/min	N
PF 31	adecuado	110 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	160 m/min	N
POM GF25	adecuado	140 m/min	N

PA 66 GF30	adecuado	140 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	120 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	140 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	260 m/min	N
Cu	adecuado	140 m/min	N
CuZn	adecuado	120 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB