

Garant**Fresa de desbastar de MDI GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, Ø e8
DC: 16mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 205250 16 |
| GTIN | 4062406122263 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción**Ejecución:**

Para el desbastado.

Rectificado especial para el mecanizado de metales no férricos.

Ventaja:

Forma de la ranura optimizada, destalonado excéntrico, cajas de virutas grandes.

Hasta $2 \times D$ en materiales sólidos con tasas de avance máximas y elevadas y gran suavidad de marcha.

Posibilidad de rampas de hasta 45° .

Tasas de avance máximas en la inmersión vertical gracias a una **geometría de inmersión especial**.

Descripción técnica

| | |
|---|--------------------|
| Ø de cuello D_1 | 15 mm |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 42 mm |
| Ángulo de hélice | 35 grados |
| Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas | 0,2 mm |
| Longitud de filo L_c | 31 mm |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Ø de corte D_c | 16 mm |

| | |
|---|----------------------------------|
| Longitud total L | 92 mm |
| Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas | 0,22 mm |
| Ø de mango D_s | 16 mm |
| Dirección de aproximación | horizontal, inclinado y vertical |
| Tolerancia Ø nominal | e8 |
| Calidad de equilibrado con mango | G 2,5 con HA |
| Número de dientes Z | 4 |
| Redondeo de esquinas r_v | 0,32 mm |
| Serie | Master Alu |
| Recubrimiento | DLC |
| Material de corte | MDI |
| Norma | DIN 6527 |
| Perfil de fresado | WR |
| Características ángulo espiral | desigual |
| División de los cortes | desigual |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | 0,5×D al contornear |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | 0,4×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 | 450 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 400 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | 380 m/min | N |

| | | | |
|---------------|----------------------------|-----------|---|
| PA 66 | adecuado con restricciones | 120 m/min | N |
| PEEK | adecuado con restricciones | 100 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 con restricciones | | |
| Aire | adecuado | | |

Servicios

| | |
|-------------------------------|-----------|
| Rectificado de mangos Tipo HB | 129100 HB |
|-------------------------------|-----------|