Garant

Fresa de desbastar GARANT Master Alu SlotMachine de MDI con refrigeración interior HPC, DLC, ∅ e8 DC: 6mm

Datos de pedido

Número de pedido	205255 6
GTIN	4062406122355
Clase de artículo	11X

Descripción

Ejecución:
Para el desbastado.
Rectificado de pulimiento especial para el mecanizado de metales no férricos.
Evacuación de la viruta mejorada por refrigeración interior central. Adecuada también para taladrar, gracias a la geometría patentada.
Ventaja:
Forma de la ranura optimizada, destalonado excéntrico, cajas de virutas grandes.
Hasta 2 × 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**.
Nota:
Pedir la forma **HB** con **n. ° 205256**.

Descripción técnica

∅ de cuello D_1	5,5 mm
Tolerancia ∅ nominal	e8
Voladizo L_1 incl. cuello	19 mm
Longitud de filo L_c	13 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical

∅ de corte D_C	6 mm
∅ de mango D_s	6 mm
Longitud total L	57 mm
Número de dientes Z	3
Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,1 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Ángulo de hélice	35 grados
Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,08 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Redondeo de esquinas r_v	0,2 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	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Refrigeración interior	sí
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		
Aire	adecuado		