

Garant

Fresa de desbastar de MDI GARANT Master Alu PickPocket con refrigeración interior HPC, DLC, Ø e8 DC: 10mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 202006 10 |
| GTIN | 4062406126179 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción

Ejecución:

Para desbastar y acabar.

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

Posibilidad de tasas de avance máximas en la inmersión vertical.

Posibilidad de rampas de hasta 45° .

Evacuación de la viruta mejorada por refrigeración interior central. Adecuada también para taladrar, gracias a la geometría patentada.

Con recubrimiento DLC sp^2 de última generación.

Ventaja:

Forma de las ranuras optimizada, destalonado excéntrico, canales de viruta grandes.

Descripción técnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Ø de cuello D_1 | 9,8 mm |
| Calidad de equilibrado con mango | G 2,5 con HA |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas | 0,12 mm |
| Ángulo de hélice | 42 grados |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 30 mm |
| Ø de corte D_c | 10 mm |

| | |
|---|--|
| Ø de mango D_s | 10 mm |
| Número de dientes Z | 3 |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Longitud total L | 72 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas | 0,09 mm |
| Longitud de filo L_c | 22 mm |
| Tolerancia Ø nominal | e8 |
| Redondeo de esquinas r_v | 0,32 mm |
| Serie | Master Alu |
| Recubrimiento | DLC |
| Material de corte | MDI |
| Norma | DIN 6527 |
| Tipo | W |
| Características ángulo espiral | desigual |
| División de los cortes | desigual |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$ |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | $0,5 \times D$ al contornear |
| 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 | 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 | | |
| Aire | adecuado | | |

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB