

Garant**Fresa de desbastar de MDI GARANT Master Alu PickPocket HPC, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202012 10
GTIN	4062406126285
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Para desbastar y acabar.

Hasta 2×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°.

Ventaja:

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

Nota:

Para las operaciones de acabado posteriores no debería sobrepasarse una medida mínima de 0,1×D.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,06 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Longitud total L	80 mm
Longitud de filo L_c	22 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	3

Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,08 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Ø de mango D_s	10 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Ø de corte D_c	10 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	38 mm
Ø de cuello D_1	9,8 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Serie	Master Alu
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
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	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	250 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	200 m/min	N

Aluminio > 10 % Si	adecuado	180 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	180 m/min	N
PE-HD	adecuado	130 m/min	N
PA 66	adecuado	150 m/min	N
PEEK	adecuado	130 m/min	N
PF 31	adecuado	110 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	180 m/min	N
Cu	adecuado	120 m/min	N
CuZn	adecuado	150 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