

**Garant**
**Fresa de desbastar de MDI GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e8 DC: 14mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202014 14
GTIN	4062406126407
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°.

Con recubrimiento DLC sp<sup>2</sup> de última generación.

**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	0,1 mm
Avance $f_z$ para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,12 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Ø de corte $D_c$	14 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA

Tolerancia $\varnothing$ nominal	e8
$\varnothing$ de mango $D_s$	14 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	52 mm
Longitud total L	99 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	3
Longitud de filo $L_c$	26 mm
$\varnothing$ de cuello $D_1$	13,8 mm
Redondeo de esquinas $r_v$	0,32 mm
Serie	Master Alu
Recubrimiento	DLC
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	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		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		

## Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB