

Garant**Fresas de MDI GARANT Master Alu HPC, Sin revestimiento, Ø DC: 14mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202470 14
GTIN	4062406245719
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:****Aristas de corte super afiladas.**

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

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

Nota:

Producto sucesor para n.º 202480.

Descripción técnica

Ø de cuello D_1	13 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Tolerancia Ø nominal	h6
Ø de mango D_s	14 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,12 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Voladizo L_1 incl. cuello	35 mm
Longitud de filo L_c	30 mm
Número de dientes Z	4

Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,17 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte D_c	14 mm
Longitud total L	83 mm
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Serie	Master Alu
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	W
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	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
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 con restricciones		