

**Garant****Fresa de MDI GARANT Master Alu con más divisores de viruta TPC, DLC, Ø h6  
DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203113 12
GTIN	4062406245788
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

Cabezal para fresar concebido **para el uso TPC. Resistencia optimizada** a la rotura por flexión mediante el empleo de sustratos de grano ultrafinos. **Divisor de virutas 1xD** para una trituración de virutas controlada.

**Equilibrado** para la máxima seguridad en el proceso y protección de la máquina a un elevado número de revoluciones.

**Aplicación:**

Especial para fresado de **aluminio y metales no férricos**.

**Nota:**

$h_{m\acute{a}x.}$ : Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

$a_{e\acute{m}a}x. = 0,15 \times D$  para el mecanizado TPC.

**Descripción técnica**

Ø de corte $D_c$	12 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en aluminio que produce virutas cortas	0,086 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	45 mm
Longitud de filo $L_c$	36 mm
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Mango	DIN 6535 HB con h6

Ángulo de hélice	38 grados
Longitud total L	93 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	11 mm
Forma del mango	HB
Número de dientes Z	4
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Tolerancia Ø nominal	h6
Redondeo de esquinas r <sub>v</sub>	0,1 mm
Serie	Master Alu
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,15×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	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	adecuada con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		