

Garant
Fresa de MDI GARANT Master Alu HPC HPC, DLC, Ø h6 DC: 20mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203114 20 |
| GTIN | 4062406249687 |
| 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.

$a_{e\ m\acute{a}x.} = 0,12 \times D$ para el mecanizado TPC.

Producto sucesor para n.º 202281, 202282.

Descripción técnica

| | |
|---|------------------------|
| Ángulo de hélice | 38 grados |
| Número de dientes Z | 5 |
| Dirección de aproximación | Horizontal e inclinado |
| Tolerancia Ø nominal | h6 |
| Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en aluminio que produce virutas cortas | 0,13 mm |
| Longitud de filo L_c | 82 mm |
| Forma del mango | HB |

| | |
|---|--------------------|
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 100 mm |
| Ø de mango D _s | 20 mm |
| Ø de cuello D ₁ | 19 mm |
| Longitud total L | 150 mm |
| Ø de corte D _c | 20 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Calidad de equilibrado con mango | G 2,5 con HB |
| Redondeo de esquinas r _v | 0,2 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 _e en la operación de fresado | 0,12×D |
| Refrigeración interior | no |
| Estrategia de arranque de virutas | TPC |
| anillo de color | amarillo |
| Tipo de producto | Fresa angular |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------|----------------|------------|
| Aluminio | adecuado | 500 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 450 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | 400 m/min | N |
| PMMA Fibra acrílica | adecuado | 180 m/min | N |
| PE-HD | adecuado | 140 m/min | N |
| PA 66 | adecuado | 180 m/min | N |

| | | | |
|----------------------------|----------------------------|-----------|---|
| PEEK | adecuado | 130 m/min | N |
| PF 31 | adecuado | 110 m/min | N |
| PVDF GF20 | adecuado | 160 m/min | N |
| POM GF25 | adecuado | 140 m/min | N |
| PA 66 GF30 | adecuado | 120 m/min | N |
| PEEK GF30 | adecuado | 140 m/min | N |
| PTFE CF25 | adecuado | 260 m/min | N |
| Panal de abeja Sándwich | adecuado con restricciones | 260 m/min | N |
| Cu | adecuado | 140 m/min | N |
| CuZn | adecuado | 120 m/min | N |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |