

Garant**Fresa de desbastar GARANT Master Alu SlotMachine de MDI con refrigeración interior HPC, DLC, Ø e8 DC: 14mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205256 14
GTIN	4062406276980
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Para el desbastado.

Rectificado especial para el mecanizado de metales no férricos.

Evacuación de la viruta mejorada por refrigeración interior central. Adecuada también para taladrar, gracias a la geometría patentada.

Ventaja:

Forma de la ranura optimizada, destalonado excéntrico, cajas de virutas grandes.

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

Posibilidad de rampas de hasta 45° .

Tasas de avance máximas en la inmersión vertical gracias a una **geometría de inmersión especial**.

Descripción técnica

Ø de corte D_c	14 mm
Longitud de filo L_c	26 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	36 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,18 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB

Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,2 mm
\varnothing de cuello D_1	13 mm
Ángulo de hélice	35 grados
Longitud total L	83 mm
\varnothing de mango D_s	14 mm
Tolerancia \varnothing nominal	e8
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Número de dientes Z	4
Redondeo de esquinas r_v	0,32 mm
Serie	Master Alu
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	WR
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	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Refrigeración interior	sí
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	450 m/min	N

Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	400 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	380 m/min	N
Cu	adecuado	160 m/min	N
CuZn	adecuado	200 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
Aire	adecuado		