

**Garant****Fresa de desbastar GARANT Master Alu SlotMachine de MDI con refrigeración interior HPC, DLC, Ø e8 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205256 16
GTIN	4062406276997
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  $45^\circ$ .

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

**Descripción técnica**

Ángulo de hélice	35 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	e8
Ø de mango $D_s$	16 mm
Longitud de filo $L_c$	31 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	42 mm

Avance $f_z$ para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,22 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	4
Ø de corte $D_c$	16 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,2 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Longitud total L	92 mm
Ø de cuello $D_1$	15 mm
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		