

Garant
Fresa de mango de MDI GARANT Master Alu DIN 6535 HA, DLC, Ø DC: 12mm

Datos de pedido

Número de pedido	201260 12
GTIN	4062406282011
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

Aristas de corte estables.

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Con **recubrimiento DLC sp²** de última generación.

Ventaja:

Máxima suavidad de marcha para **una excelente calidad de la superficie.**

Descripción técnica

Número de dientes Z	2
Ø de mango D _s	12 mm
Avance f _z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,15 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,1 mm
Longitud total L	83 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Ángulo de hélice	38 grados
Longitud de filo L _c	26 mm
Ø de cuello D ₁	11,7 mm
Ø de corte D _c	12 mm

Tolerancia \varnothing nominal	e6
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Voladizo L ₁ incl. cuello	36 mm
Serie	Master Alu
Recubrimiento	DLC
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×D
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,5×D en contornear
Refrigeración interior	no
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V _c	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	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		