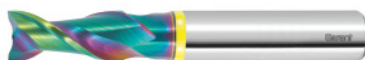


Garant**Fresa de mango de MDI GARANT Master Alu DIN 6535 HA, DLC, Ø DC: 2mm****Datos de pedido**

Número de pedido	201260 2
GTIN	4062406281144
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

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	38 grados
Ø de cuello D ₁	1,9 mm
Ø de mango D _s	6 mm
Avance f _z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,04 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Avance f _z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,03 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Número de dientes Z	2

Tolerancia \varnothing nominal	e6
Voladizo L_1 incl. cuello	16 mm
\varnothing de corte D_c	2 mm
Longitud total L	57 mm
Longitud de filo L_c	8 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 $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,5 \times D$ 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		