

**Garant****Fresa de mango de MDI GARANT Master Alu DIN 6535 HA, DLC, Ø DC: 20mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 201260 20     |
| GTIN              | 4062406282035 |
| Clase de artículo | 11X           |

**Descripción****Ejecución:**

Aristas de corte estables.

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Con **recubrimiento DLC sp<sup>2</sup>** de última generación.

**Ventaja:**

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

**Descripción técnica**

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Calidad de equilibrado con mango  | G 2,5 con HA                     |
| Ø de cuello D <sub>1</sub>  | 19,5 mm                          |
| Ángulo de hélice  | 38 grados                        |
| Tolerancia Ø nominal  | e6                               |
| Ø de corte D <sub>c</sub>   | 20 mm                            |
| Mango   | DIN 6535 HA con h6               |
| Dirección de aproximación   | Horizontal, inclinado y vertical |
| Avance f <sub>z</sub> para contorneo en aluminio que produce virutas cortas | 0,22 mm                          |
| Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello  | 52 mm                            |
| Longitud total L  | 104 mm                           |

|   |  |
|---|--|
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas | 0,18 mm  |
| Longitud de filo $L_c$  | 38 mm  |
| Número de dientes Z   | 2  |
| Ángulo del chaflán angular  | 90 grados  |
| Ø de mango $D_s$  | 20 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<br>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<br>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                   |           |   |