

Garant**Fresa de desbastar de MDI GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e8 DC: 5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202017 5
GTIN	4062406381011
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Para desbastar y acabar.

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

Posibilidad de tasas de avance máximas en la inmersión vertical.

Posibilidad de rampas de hasta 45°.

Alcance muy largo para el mecanizado seguro de cavidades profundas.

Con recubrimiento DLC sp² de última generación.

Ventaja:

Forma de las ranuras optimizada, destalonado excéntrico, canales de viruta grandes.

Nota:

Para las operaciones de acabado posteriores no debería sobrepasarse una medida mínima de 0,1×D.

Descripción técnica

Ø de corte D _c	5 mm
Longitud de filo L _c	8 mm
Ø de cuello D ₁	4,7 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	30 mm
Número de dientes Z	3
Longitud total L	80 mm

Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Redondeo de esquinas r_v	0,1 mm
\varnothing de mango D_s	6 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia \varnothing nominal	e8
Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,04 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,06 mm
Serie	Master Alu
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,3×D al contornear
Refrigeración interior	no
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	380 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	300 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	270 m/min	N

PMMA Fibra acrílica	adecuado	180 m/min	N
PE-HD	adecuado	130 m/min	N
PA 66	adecuado	150 m/min	N
PEEK	adecuado	130 m/min	N
PF 31	adecuado	110 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	160 m/min	N
POM GF25	adecuado	150 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	140 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	120 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	150 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	220 m/min	N
Cu	adecuado	140 m/min	N
CuZn	adecuado	160 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		