

Garant**Fresa de desbastar GARANT Master Alu SlotMachine de MDI con refrigeración interior HPC / TPC, DLC, Ø e8 DC: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205267 10
GTIN	4062406381219
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Para el desbastado.

Rectificado de pulimiento especial para el mecanizado de metales no férricos. Reducción considerable del volumen de arranque de virutas gracias a la reducción controlada del volumen de viruta debido a la **geometría especial del filo**.

Evacuación de la viruta mejorada por refrigeración interior central.

Nota:

Pedir la forma **HB** con n.º **205268**.

$h_{\text{máx.}}$: Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

$ae_{\text{máx.}}$ es $0,2 \times D$ para el mecanizado TPC.

Descripción técnica

Ø de cuello D_1	9,5 mm
Número de dientes Z	3
Redondeo de esquinas r_v	0,32 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Longitud total L	80 mm
Longitud de filo L_c	30 mm
Ø de corte D_c	10 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6

Ángulo de hélice	30 grados
Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,12 mm
Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,14 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	38 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Serie	Master Alu
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Perfil de fresado	WR
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,5 \times D$ en cantedo
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	$0,2 \times D$
Refrigeración interior	sí
Estrategia de arranque de virutas	HPC
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
PA 66	adecuado con restricciones	120 m/min	N
PEEK	adecuado con restricciones	100 m/min	N
Cu	adecuado	160 m/min	N
CuZn	adecuado	200 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
Aire	adecuado		