

Fresa de desbastar de MDI GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, \varnothing e8 DC: 6mm



Datos de pedido

Número de pedido	205275 6		
GTIN	4062406381318		
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.**

Solución versátil para el **mecanizado TPC.** Ideal para la fabricación automatizada, ya que se evitan en gran medida las acumulaciones de virutas en la máquina.

Nota:

Pedir la forma **HB** con **n.º 205277**.

La forma HB se suministra al mismo precio que HA.

 h_{max} : Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

 ae_{max} , es 0,12 × D para el mecanizado TPC.

Descripción técnica

Mango	DIN 6535 HA con h6		
Ø de corte D _c	6 mm		
Voladizo L₁ incl. cuello	36 mm		
Calidad de equilibrado con mango G 2,5 con HA			
Espesor medio de viruta $h_{\text{máx.}}$ para fresar TPC en aluminio que produce virutas cortas	0,039 mm		
Ø de cuello D ₁	5,7 mm		
Ø de mango D _s	6 mm		

Ángulo de hélice	30 grados		
Longitud total L	75 mm		
Número de dientes Z	3		
Redondeo de esquinas r _v	0,2 mm		
Longitud de filo L _c	31 mm		
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical		
Tolerancia Ø nominal	e8		
Serie	Master Alu		
Recubrimiento	DLC		
Material de corte	MDI		
Norma	DIN 6527		
Perfil de fresado	WR		
Características ángulo espiral	desigual		
División de los cortes	desigual		
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,12×D		
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	360 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	320 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	300 m/min	N
PA 66	adecuado con restricciones	100 m/min	N
PEEK	adecuado con restricciones	80 m/min	N
Cu	adecuado	130 m/min	N



CuZn	adecuado	160 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		