

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

Número de pedido	205275 10
GTIN	4062406381332
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

Para el desbastado.

Rectificado de pulimento 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.

$h_{m\acute{a}x.}$ : Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

$a_{e_{m\acute{a}x.}}$  es  $0,12 \times D$  para el mecanizado TPC.

**Descripción técnica**

Número de dientes Z	3
Redondeo de esquinas $r_v$	0,32 mm
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en aluminio que produce virutas cortas	0,065 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de mango $D_s$	10 mm

Ø de cuello $D_1$	9,5 mm
Longitud de filo $L_c$	51 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	60 mm
Longitud total $L$	104 mm
Ø de corte $D_c$	10 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	30 grados
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	$0,12 \times D$
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		