

Garant
**GARANT Master Alu SlotMachine fresas toroidales MDI HPC / TPC, DLC, Ø e8
DC / R1: 8/0,5mm**

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 206258 8/0,5 |
| GTIN | 4062406396893 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción
Ejecución:

Con destalonado excéntrico y rectificado de pulimiento adicional en el espacio entre dientes para una evacuación excelente de la viruta en materiales no ferrosos de viruta larga.

Con un innovador perfil de labio, optimizado para velocidades de avance relativamente altas.

Gran resistencia a la rotura por flexión gracias al empleo de un innovador sustrato de grano fino.

Descripción técnica

| | |
|--|--------------------|
| Número de dientes Z | 3 |
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 40 mm |
| Longitud de filo L _c | 33 mm |
| Avance f _z para contornear en aluminio que produce virutas cortas | 0,1 mm |
| Ø de corte D _c | 8 mm |
| Radio de filo R ₁ | 0,5 mm |
| Ø de cuello D ₁ | 7,5 mm |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Ø de mango D _s | 8 mm |
| Calidad de equilibrado con mango | G 2,5 con HA |
| Longitud total L | 75 mm |

| | |
|---|--|
| Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas | 0,09 mm |
| Serie | Master Alu |
| Recubrimiento | DLC |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Perfil de fresado | WR |
| Tolerancia \varnothing nominal | e8 |
| Características ángulo espiral | desigual |
| División de los cortes | desigual |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| 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 | $0,3 \times D$ al contornear |
| Refrigeración interior | no |
| Estrategia de arranque de virutas | TPC |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| anillo de color | amarillo |
| Tipo de producto | Fresa tórica |

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 |
| húmedo mínimo | adecuada con restricciones |
| seco | adecuado con restricciones |
| Aire | adecuado |