

**Garant****Fresa toroidal de MDI GARANT Master Alu PickPocket HPC, DLC, Ø e6 DC / R1: 10/0,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	206261 10/0,5
GTIN	4062406398477
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.

Posibilidad de velocidades de avance máximas en la inmersión vertical. Posibilidad de rampas de hasta 45°.

Tolerancias:

**· Radio angular**

**$R_1 = 0,5$  Tolerancia  $\pm 0,02$  mm.**

**$R_1 > 0,5 - 1,5$  Tolerancia  $\pm 0,03$  mm.**

**$R_1 > 1,5$  Tolerancia  $\pm 0,05$  mm.**

**Descripción técnica**

Ø de cuello $D_1$	9,2 mm
Longitud total L	110 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Longitud de filo $L_c$	16 mm
Radio de filo $R_1$	0,5 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	68 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Número de dientes Z	3

Ø de corte $D_c$	10 mm
Avance $f_z$ para fresado copiado en aluminio que produce virutas cortas	0,06 mm
Avance $f_z$ para contorneo en aluminio que produce virutas cortas	0,05 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Serie	Master Alu
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
Tolerancia Ø 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	0,05×D en fresa copiadora
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Refrigeración interior	no
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	340 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	320 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	290 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	150 m/min	N

PE-HD	adecuado	120 m/min	N
PA 66	adecuado	150 m/min	N
PEEK	adecuado	110 m/min	N
PF 31	adecuado	100 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	130 m/min	N
POM GF25	adecuado	120 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	110 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	100 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	110 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado	220 m/min	N
Cu	adecuado	120 m/min	N
CuZn	adecuado	150 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		