

Garant
Fresas tóricas de MDI GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø h6 DC / RS1: 12/3,0mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 206264 12/3,0 |
| GTIN | 4062406398668 |
| 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**

RS₁ = 0,5 tolerancia ±0,02.

RS₁ > 0,5 – 1,5 tolerancia ±0,03.

RS₁ > 1,5 tolerancia ±0,05.

Aplicación:

Especialmente adecuado para operaciones de acabado.

Descripción técnica

| | |
|--|--------------------|
| Ø de cuello D ₁ | 11 mm |
| Longitud total L | 100 mm |
| Longitud de filo L _c | 49 mm |
| Calidad de equilibrado con mango | G 2,5 con HA |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Avance f _z para contornear en aluminio que produce virutas cortas | 0,06 mm |
| Ø de mango D _s | 12 mm |

| | |
|--|--|
| Ø de corte D_c | 12 mm |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 60 mm |
| Radio de filo R_1 | 3 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| 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 | Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$ |
| 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 | 500 m/min | N |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 450 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado | 400 m/min | N |
| PMMA Fibra acrílica | adecuado | 180 m/min | N |
| PE-HD | adecuado | 140 m/min | N |
| PA 66 | adecuado | 180 m/min | N |

| | | | |
|----------------------------|----------------------------|-----------|---|
| PEEK | adecuado | 130 m/min | N |
| PF 31 | adecuado | 110 m/min | N |
| PVDF GF20 | adecuado | 160 m/min | N |
| POM GF25 | adecuado | 140 m/min | N |
| PA 66 GF30 | adecuado | 120 m/min | N |
| PEEK GF30 | adecuado | 140 m/min | N |
| PTFE CF25 | adecuado | 260 m/min | N |
| Panal de abeja Sándwich | adecuado | 260 m/min | N |
| Cu | adecuado | 140 m/min | N |
| CuZn | adecuado | 120 m/min | N |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuada con restricciones | | |
| Aire | adecuado | | |