

Garant**Fresas tóricas de MDI GARANT Master Alu HPC, DLC, Ø h6 DC / RS1: 16/2,0mm****Datos de pedido**

Número de pedido	206264 16/2,0
GTIN	4062406398675
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

Avance f_z para contorneo en aluminio que produce virutas cortas	0,07 mm
Ø de cuello D ₁	15 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Ø de mango D _s	16 mm
Ø de corte D _c	16 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	80 mm
Número de dientes Z	5

Radio de filo R_1	2 mm
Longitud total L	125 mm
Longitud de filo L_c	65 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Serie	Master Alu
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
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 $1 \times D$
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		