

**Garant**
**Fresas de MDI GARANT Master Alu HPC HPC, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 10mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	203208 10
GTIN	4062406565930
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Para operaciones de acabado.

Forma geométrica especial para una evacuación de viruta óptima.

Elevada estabilidad propia y suavidad de marcha gracias a una división desigual.

Para contorneado como operación de trabajo de acabado.

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,06 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Tolerancia Ø nominal	h6
Voladizo $L_1$ incl. cuello	48 mm
Ø de corte $D_c$	10 mm
Ø de cuello $D_1$	9,5 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Ø de mango $D_s$	10 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Longitud de filo $L_c$	40 mm

Longitud total L	90 mm
Dirección de aproximación	horizontal
Número de dientes Z	5
Serie	Master Alu
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,1 \times D$ al contornear
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	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	140 m/min	N

PEEK GF30	adecuado	120 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	140 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	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	adecuado		
Aire	adecuado		

**Servicios**

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB