

**Garant****Fresas de MDI GARANT Master Alu HPC HPC, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 20mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203209 20
GTIN	4062406566012
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**

Ø de mango $D_s$	20 mm
Tolerancia Ø nominal	h6
Longitud de filo $L_c$	100 mm
Ø de cuello $D_1$	19,5 mm
Ø de corte $D_c$	20 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Longitud total L	175 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Avance $f_z$ para contorneado en aluminio que produce virutas cortas	0,07 mm

Número de dientes Z	5
Dirección de aproximación	horizontal
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	108 mm
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 <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,05 × D en cantedado
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	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