

Garant**Fresa de desbastar de MDI GARANT Master Alu SlotMachine TPC, DLC, Ø e8
DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205276 6
GTIN	4062406581350
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Para el desbastado.

Rectificado de pulimiento especial para el mecanizado de metales no férricos. Reducción considerable del volumen de arranque de virutas gracias a la reducción controlada del volumen de viruta debido a la **geometría especial del filo**.

Solución versátil para el **mecanizado TPC**. Ideal para la fabricación automatizada, ya que se evitan en gran medida las acumulaciones de virutas en la máquina.

Nota:

Para mecanizados de desbastado especialmente exigentes, utilizar herramientas con superficies de apriete HB. Se pueden pedir en la eShop de Hoffmann Group.

$h_{máx.}$: Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

$ae_{máx.}$ es $0,12 \times D$ para el mecanizado TPC.

Descripción técnica

Ángulo de hélice	30 grados
Ø de cuello D_1	5,7 mm
Espesor medio de viruta $h_{máx.}$ para fresar TPC en aluminio que produce virutas cortas	0,039 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Longitud de filo L_c	25 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB

Redondeo de esquinas r_v	0,2 mm
Longitud total L	70 mm
Tolerancia \varnothing nominal	e8
Voladizo L_1 incl. cuello	30 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	3
\varnothing de corte D_c	6 mm
Serie	Master Alu
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Perfil de fresado	WR
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,12 \times D$
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	400 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	360 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	340 m/min	N
PA 66	adecuado con restricciones	110 m/min	N
PEEK	adecuado con restricciones	90 m/min	N

Cu	adecuado	140 m/min	N
CuZn	adecuado	180 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		