

Garant**Fresa de desbastar de MDI GARANT Master Alu SlotMachine TPC, DLC, Ø e8
DC: 20mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205276 20
GTIN	4062406581404
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.

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

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

Descripción técnica

Mango	DIN 6535 HB con h6
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud total L	150 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	30 grados
Longitud de filo L_c	82 mm

Redondeo de esquinas r_v	0,5 mm
Ø de cuello D_1	19 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	100 mm
Ø de mango D_s	20 mm
Número de dientes Z	4
Ø de corte D_c	20 mm
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en aluminio que produce virutas cortas	0,13 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		