

Garant

Fresa de desbastar de MDI GARANT Master Alu SlotMachine TPC, DLC, Ø e8 DC: 12mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 205276 12 |
| GTIN | 4062406581381 |
| 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

| | |
|-----------------------------|----------------------------------|
| Redondeo de esquinas r_v | 0,32 mm |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 60 mm |
| Ángulo de hélice | 30 grados |
| Ø de cuello D_1 | 11 mm |
| Número de dientes Z | 3 |
| Ø de corte D_c | 12 mm |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |

| | |
|---|--------------------|
| Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en aluminio que produce virutas cortas | 0,078 mm |
| Longitud de filo L_c | 49 mm |
| Tolerancia \varnothing nominal | e8 |
| Calidad de equilibrado con mango | G 2,5 con HB |
| Longitud total L | 110 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| \varnothing de mango D_s | 12 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 | | |