

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

Número de pedido	205277 6
GTIN	4062406585815
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Para el desbastado.

Rectificado de pulimento 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 $0,1 \times D$ para el mecanizado TPC.

Descripción técnica

Número de dientes Z	3
Ø de corte D_c	6 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Longitud de filo L_c	31 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	36 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB

Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	75 mm
Tolerancia \varnothing nominal	e8
\varnothing de cuello D_1	5,7 mm
Redondeo de esquinas r_v	0,2 mm
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en aluminio que produce virutas cortas	0,036 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
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	$0,1 \times D$
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	360 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	320 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	300 m/min	N
PA 66	adecuado con restricciones	100 m/min	N
PEEK	adecuado con restricciones	80 m/min	N

Cu	adecuado	130 m/min	N
CuZn	adecuado	160 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		