

**Garant****Fresas de MDI HPC, ZOx, Ø f8 DC: 10mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 202549 10     |
| GTIN              | 4045197454270 |
| Clase de artículo | 11X           |

**Descripción****Ejecución:**

Fresa de desbastar estable **sin** dentado en los labios.

Con núcleo reforzado, **cavidades especiales para la viruta y canales de viruta grandes y pulidos.**

**Aplicación:**

Para el desbastado por fresa con altas exigencias en la superficie de la pieza de trabajo.

**Descripción técnica**

|   |         |
|---|---------|
| Forma del mango   | HA      |
| Avance $f_z$ para contornear en aluminio que produce virutas cortas         | 0,11 mm |
| Anchura del chaflán angular con 45 °  | 0,2 mm  |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello   | 38 mm   |
| Ø de cuello $D_1$   | 9,2 mm  |
| Número de dientes Z   | 4       |
| Ø de corte $D_c$  | 10 mm   |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas | 0,09 mm |
| Ø de mango $D_s$  | 10 mm   |
| Longitud total L  | 80 mm   |
| Longitud de filo $L_c$  | 30 mm   |

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Dirección de aproximación                          | Horizontal, inclinado y vertical |
| Mango  | DIN 6535 HA con h6               |
| Tolerancia Ø nominal                               | f8                               |
| Calidad de equilibrado con mango                   | G 2,5 con HA                     |
| Ángulo de hélice                                   | 45 grados                        |
| Ángulo del chaflán angular                         | 45 grados                        |
| Recubrimiento                                      | ZOX                              |
| Material de corte                                  | MDI                              |
| Norma  | Norma de fábrica                 |
| Tipo   | W                                |
| Características ángulo espiral                     | desigual                         |
| División de los cortes                             | desigual                         |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | 0,3×D al contornear              |
| 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 con restricciones | 500 m/min | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado                   | 480 m/min | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado                   | 240 m/min | N          |
| Híbridos                              | adecuado con restricciones | m/min     | N          |
| Panal de abeja<br>Sándwich            | adecuado con restricciones | m/min     | N          |
| CuZn                                  | adecuado                   | 240 m/min | N          |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |           |            |

|                               |                                       |
|-------------------------------|---------------------------------------|
| húmedo mínimo                 | adecuado                              |
| seco                          | adecuado con restricciones            |
| <del>Aire</del>               | <del>adecuado con restricciones</del> |
| <b>Servicios</b>              |                                       |
| Rectificado de mangos Tipo HB | 129100 HB                             |