

Fresa de desbastar GARANT Master Alu SlotMachine de MDI con refrigeración interior HPC / TPC, DLC, \varnothing e8 DC: 16mm



Datos de pedido

Número de pedido	205268 16
GTIN	4067263243496
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.**

Evacuación de la viruta mejorada por refrigeración interior central. Adecuada también para taladrar, gracias a la geometría patentada.

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,22 mm		
Voladizo L₁ incl. cuello	58 mm		
Longitud de filo L _c	48 mm		
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical		
Número de dientes Z	4		
Longitud total L	108 mm		
Tolerancia Ø nominal	e8		
Ángulo de hélice	30 grados		
Ø de mango D _s	16 mm		
Ø de corte D _c	16 mm		

Mango	DIN 6535 HB con h6		
Avance f _z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,2 mm		
Ø de cuello D ₁	15 mm		
Redondeo de esquinas r _v	0,32 mm		
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB		
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	0,5×D en canteado		
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$		
Refrigeración interior	sí		
Estrategia de arranque de virutas	HPC		
Estrategia de arranque de virutas	TPC		
anillo de color	amarillo		
Tipo de producto	Fresa angular		

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio	adecuado	450 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	400 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	380 m/min	N
PA 66	adecuado con restricciones	120 m/min	N
PEEK	adecuado con restricciones	100 m/min	N

Cu	adecuado	160 m/min	N
CuZn	adecuado	200 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
Aire	adecuado		