

Garant**Fresa de desbastar de MDI GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, Ø e8
DC: 5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205251 5
GTIN	4067263130369
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Para el desbastado. Rectificado de pulimento especial para el mecanizado de metales no férricos.

Ventaja:

Forma de las ranuras optimizada, destalonado excéntrico, canales de viruta grandes.

Hasta 2xD en materiales sólidos con tasas de avance máximas y elevadas y gran suavidad de marcha.

Posibilidad de rampas de hasta 45°.

Tasas de avance máximas en la inmersión vertical gracias a una **geometría de inmersión especial**.

Descripción técnica

Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Longitud de filo L_c	9 mm
Redondeo de esquinas r_v	0,2 mm
Ángulo de hélice	35 grados
Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas	0,06 mm
Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas	0,08 mm
Longitud total L	57 mm

Ø de mango D_s	6 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Número de dientes Z	3
Tolerancia Ø nominal	e8
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte D_c	5 mm
Serie	Master Alu
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	WR
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,5 \times D$ 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	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		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		