

Garant

**Fresa de desbastar de MDI GARANT Master Alu SlotMachine HPC, DLC, Ø e8
DC: 18mm**



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 205266 18 |
| GTIN | 4067263130512 |
| 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 2×D 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

| | |
|-------------------------------------|----------------------------------|
| Ø de corte D _c | 18 mm |
| Ø de cuello D ₁ | 17 mm |
| Ø de mango D _s | 18 mm |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Número de dientes Z | 4 |
| Longitud de filo L _c | 54 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Redondeo de esquinas r _v | 0,32 mm |

Hoja de datos

| | |
|---|---|
| Calidad de equilibrado con mango | G 2,5 con HB |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 67 mm |
| Longitud total L | 117 mm |
| Tolerancia \varnothing nominal | e8 |
| Ángulo de hélice | 35 grados |
| Avance f_z para contornear en aluminio que produce virutas cortas | 0,25 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas | 0,22 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 | 0,5×D al contornear |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | Ranura completa profundidad de corte 1×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 | 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 | | |