

**Garant**
**Microfresas de MDI, Diamante, Ø DC × L1: 2X6mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 209700 2X6    |
| GTIN              | 4062406089733 |
| Clase de artículo | 11Y           |

**Descripción**
**Ejecución:**

Con **recubrimiento de diamantecristalino sp<sup>3</sup>**. Para **las máximas exigencias de rendimiento y precisión** en materiales compuestos de fibras, GFK, CFK y grafito. **Las tolerancias extremadamente estrechas** aseguran la máxima precisión. Vaciado de 2 chaflanes doblemente destalonado. **Ángulo de escalón  $\alpha=16^\circ$** .

Tolerancias:

- **Ø de cuello:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**Nota:**

¡Al aumentar la longitud de alcance de la herramienta, aplicar la reducción  $a_p$ !

Valores para:

ranura completa:  $a_p = 0,1 \times D \times a_{p,corr}$

Contorneado:  $a_p = 0,2 \times D \times a_{p,corr}$

**Para el cálculo de la velocidad de avance vf utilizar el número de revoluciones real de la máquina (generalmente el máximo)!**

p. ej.  $vf = 18\,000$  [r/min] ×  $fz$  [mm/Z] ×  $z$

**Descripción técnica**

|                                   |                                  |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| Longitud total L                  | 45 mm                            |
| Número de dientes Z               | 2                                |
| Ø de corte $D_c$                  | 2 mm                             |
| Ø de mango $D_s$                  | 4 mm                             |
| Dirección de aproximación         | horizontal, inclinado y vertical |
| Factor de corrección $a_{p,corr}$ | 1                                |

|  |   |
|--|---|
| Avance $f_z$ para contornear en grafito            | 0,035 mm                                    |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en grafito    | 0,03 mm                                     |
| Ø de cuello $D_1$                                  | 1,91 mm                                     |
| Mango  | DIN 6535 HA con h5                          |
| Tolerancia Ø nominal                               | 0 / -0,005                                  |
| Longitud de filo $L_c$                             | 3 mm  |
| Ángulo de hélice                                   | 30 grados                                   |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello                        | 6 mm  |
| Ángulo del chaflán angular                         | 90 grados                                   |
| Recubrimiento                                      | Diamante                                    |
| Material de corte                                  | MDI   |
| Norma  | Norma de fábrica                            |
| 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<br>profundidad de corte 1×D |
| Refrigeración interior                             | no  |
| anillo de color                                    | negro                                       |
| Tipo de producto                                   | Fresa angular                               |

## Datos de usuario

|            | Uso      | $V_c$     | Código ISO |
|------------|----------|-----------|------------|
| PVDF GF20  | adecuado | 200 m/min | N          |
| POM GF25   | adecuado | 190 m/min | N          |
| PA 66 GF30 | adecuado | 170 m/min | N          |
| PEEK GF30  | adecuado | 150 m/min | N          |
| PTFE CF25  | adecuado | 180 m/min | N          |
| PEEK CF30  | adecuado | 160 m/min | N          |
| Híbridos   | adecuado |           |            |

|                            |          |           |   |
|----------------------------|----------|-----------|---|
| Panal de abeja<br>Sándwich | adecuado | 350 m/min | N |
| PRFV                       | adecuado | 190 m/min | N |
| PRFV, CFRP                 | adecuado | 190 m/min | N |
| Grafito                    | adecuado | 340 m/min | N |
| húmedo mínimo              | adecuado |           |   |
| seco                       | adecuado |           |   |
| Aire                       | adecuado |           |   |