

**Garant**
**Microfresas de MDI, Diamante, Ø DC × L1: 1,4X6mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	209700 1,4X6
GTIN	4062406133887
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 α=16°**.

Tolerancias:

- **Ø de cuello: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

**Nota:**

¡Al aumentar la longitud de alcance de la herramienta, aplicar la reducción a<sub>p</sub>!

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.  $vf = 18\,000 \text{ [r/min]} \times fz \text{ [mm/Z]} \times z$

**Descripción técnica**

Mango	DIN 6535 HA con h5
Avance f <sub>z</sub> para contornear en grafito	0,03 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en grafito	0,025 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	1,4 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	2,1 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical

Factor de corrección $a_{p\ corr}$	1
Tolerancia $\varnothing$ nominal	0 / -0,005
Ángulo de hélice	30 grados
$\varnothing$ de mango $D_s$	4 mm
$\varnothing$ de cuello $D_1$	1,34 mm
Longitud total L	45 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	6 mm
Número de dientes Z	2
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 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 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		