

**Garant**
**Fresas para copiar de punta esférica MDI, Diamante, Ø DC × L1: 0,6X12mm**


## Datos de pedido

Número de pedido	209791 0,6X12
GTIN	4062406188450
Clase de artículo	11Y

## Descripción

### Ejecución:

Con **recubrimiento de diamante cristalino 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:

- **Radio de corte: Contorno de radio 0 / -0,005 mm.**
- **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:

Copiar:  $a_p = 0,15 \times D \times a_{p,corr}$ .

**¡Para el cálculo de la velocidad de avance vf utilizar el número de revoluciones de la máquina utilizado efectivamente (generalmente, el máximo)!**

p. ej.:  $vf = 18\,000 \text{ [rpm]} \times fz \text{ [mm/Z]} \times z$

## Descripción técnica

Ángulo de hélice	25 grados
Ø de cuello D <sub>1</sub>	0,57 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	12 mm
Longitud total L	50 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	0,48 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	4 mm

Ø de corte $D_c$	0,6 mm
Número de dientes Z	2
Radio R	0,3 mm
Recubrimiento	Diamante
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,005
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,05×D en fresa copiadora
Mango	DIN 6535 HA con h5
Refrigeración interior	no
anillo de color	negro
Tipo de producto	Fresa de esférica y fresa de bola

### 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