

Garant
Fresas para copiar de punta esférica MDI, Diamante, Ø DC × L1: 1X14mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 209791 1X14 |
| GTIN | 4062406188467 |
| Clase de artículo | 11Y |

Descripción
Ejecución:

Con **recubrimiento de diamante cristalino sp³**. 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:

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

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

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

p. ej.: $v_f = 18\,000$ [rpm] × f_z [mm/Z] × z

Descripción técnica

| | |
|------------------------|-----------|
| Ángulo de hélice | 30 grados |
| Longitud total L | 50 mm |
| Número de dientes Z | 2 |
| Ø de mango D_s | 4 mm |
| Ø de cuello D_1 | 0,96 mm |
| Longitud de filo L_c | 0,8 mm |

| | |
|---|-----------------------------------|
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 14 mm |
| Ø de corte D _c | 1 mm |
| Radio R | 0,5 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 |