

Garant
Fresas para copiar de punta esférica MDI, DLC, Ø DC × L1: 1X4mm

Datos de pedido

Número de pedido	207025 1X4
GTIN	4062406386832
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

Con recubrimiento de DLC perfeccionado sp^2 . Para **las máximas exigencias de rendimiento y precisión en materiales de aluminio. Las tolerancias extremadamente estrechas** aseguran la máxima precisión. Vaciado de 2 chaflanes doblemente destalonado.

Tolerancias:

- **Radio de corte: Contorno de radio = 0/-0,005 mm.**
- **Ø de cuello: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Ángulo de escalón $\alpha = 16^\circ$.

Mango extraestable para reducir la tendencia a la vibración.

Nota:

¡Al aumentar el voladizo de la herramienta, aplicar la reducción a_p !

Valores para:

Copiar: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p,corr}$

¡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.: $v_f = 18000 \text{ [rpm]} \times f_z \text{ [mm/Z]} \times z$

Descripción técnica

Ø de cuello D_1	0,96 mm
Avance f_z para fresado copiado en aluminio fundición	0,036 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Longitud total L	55 mm
Ángulo de hélice	30 grados

Ø de corte D_c	1 mm
Factor de corrección $a_{p,corr}$	1
Voladizo L_1 incl. cuello	4 mm
Número de dientes Z	2
Radio de filo R_1	0,5 mm
Longitud de filo L_c	0,8 mm
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
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	amarillo
Tipo de producto	Fresa de esférica y fresa de bola

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio	adecuado	480 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	440 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	400 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	200 m/min	N
PE-HD	adecuado	160 m/min	N
PA 66	adecuado	200 m/min	N
PEEK	adecuado	150 m/min	N
PF 31	adecuado	130 m/min	N

PVDF GF20	adecuado	180 m/min	N
POM GF25	adecuado	160 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	150 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	130 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	160 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	300 m/min	N
Cu	adecuado	160 m/min	N
CuZn	adecuado	200 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		