

**Garant**
**Microfresa de MDI, DLC, Ø Dc×L1: 0,5X6mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	201141 0,5X6
GTIN	4062406387044
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Con **recubrimiento de DLC perfeccionado sp<sup>2</sup>**. 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. **Ángulo de escalón α=16°**.

Tolerancias:

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

Mango extraestable para reducir la tendencia a la vibración.

**Nota:**

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

Valores para:

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

Contorneado:  $a_p = 0,5 \times D \times a_{p,corr}$

**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**

Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte D <sub>c</sub>	0,5 mm
Mango	DIN 6535 HA con h5
Avance f <sub>z</sub> para contornear en aluminio fundición	0,016 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,005

Número de dientes Z	2
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Longitud de filo $L_c$	0,7 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Ø de cuello $D_1$	0,48 mm
Longitud total L	55 mm
Ángulo de hélice	25 grados
Voladizo $L_1$ incl. cuello	6 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en aluminio fundición	0,012 mm
Factor de corrección $a_{p,corr}$	0,35
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $0,5 \times D$
Refrigeración interior	no
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa angular

### 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		