

Garant**Microfresa de MDI, DLC, Ø Dc×L1: 1X10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	201141 1X10
GTIN	4062406387266
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Con **recubrimiento de DLC perfeccionado sp²**. 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 $\alpha=16^\circ$** .

Tolerancias:

· **Ø de cuello: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Mango extraestable para reducir la tendencia a la vibración.

Nota:

¡Al aumentar la longitud de alcance de la herramienta, aplicar la reducción a_p !

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. $vf = 18\,000$ [r/min] × fz [mm/Z] × z

Descripción técnica

Ø de mango D_s	6 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio fundición	0,025 mm
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Número de dientes Z	2
Ángulo de hélice	30 grados

Hoja de datos

Factor de corrección $a_{p, corr}$	0,5
Ø de cuello D_1	0,95 mm
Longitud total L	55 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,005
Mango	DIN 6535 HA con h5
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Voladizo L_1 incl. cuello	10 mm
Longitud de filo L_c	1,5 mm
Ø de corte D_c	1 mm
Avance f_z para contornear en aluminio fundición	0,03 mm
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

Hoja de datos

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		