

**Garant**
**Microfresa de MDI, DLC, Ø Dc×L1: 1,5X15mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 201141 1,5X15 |
| GTIN              | 4062406387341 |
| 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.  $vf = 18\,000 [r/min] \times fz [mm/Z] \times z$

**Descripción técnica**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Dirección de aproximación                | horizontal, inclinado y vertical |
| Longitud total L                         | 55 mm                            |
| Factor de corrección a <sub>p,corr</sub> | 0,5                              |
| Ángulo del chaflán angular               | 90 grados                        |
| Tolerancia Ø nominal                     | 0 / -0,005                       |

|  |  |
|--|--|
| Longitud de filo $L_c$                                     | 2,3 mm   |
| Avance $f_z$ para contornear en aluminio fundición         | 0,03 mm  |
| Ángulo de hélice   | 30 grados  |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello                                | 15 mm  |
| Número de dientes $Z$                                      | 2  |
| Ø de cuello $D_1$  | 1,44 mm  |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en aluminio fundición | 0,025 mm   |
| Ø de mango $D_s$   | 6 mm   |
| Mango  | DIN 6535 HA con h5                                     |
| Ø de corte $D_c$   | 1,5 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<br>profundidad de corte $1 \times D$   |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado         | Ranura completa<br>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<br>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                   |           |   |