

**Garant**
**Microfresa de MDI, DLC, Ø Dc x L1: 3X30mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 201141 3X30   |
| GTIN              | 4062406387549 |
| 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  $\alpha=16^\circ$** .

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  $v_f$  utilizar el número de revoluciones real de la máquina (generalmente el máximo)!**

p. ej.  $v_f = 18\,000$  [r/min]  $\times$   $f_z$  [mm/Z]  $\times$   $z$

**Descripción técnica**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Ángulo de hélice                                   | 30 grados                        |
| Dirección de aproximación                          | horizontal, inclinado y vertical |
| Ø de corte $D_c$                                   | 3 mm                             |
| Mango  | DIN 6535 HA con h5               |
| Avance $f_z$ para contornear en aluminio fundición | 0,033 mm                         |

|  |  |
|--|--|
| Tolerancia $\varnothing$ nominal                           | 0 / -0,005   |
| Ángulo del chaflán angular                                 | 90 grados  |
| Factor de corrección $a_{p,corr}$                          | 0,5  |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello                                | 30 mm  |
| Longitud de filo $L_c$                                     | 4,6 mm   |
| $\varnothing$ de cuello $D_1$                              | 2,91 mm  |
| Número de dientes Z  | 2  |
| Longitud total L   | 65 mm  |
| $\varnothing$ de mango $D_s$                               | 6 mm   |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras 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<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                   |           |   |