

Garant
Microfresas de MDI, DLC, Ø DC × L1: 1,2X12mm

Datos de pedido

Número de pedido	201140 1,2X12
GTIN	4045197913005
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.**

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] × f_z [mm/Z] × z

Descripción técnica

Número de dientes Z	2
Longitud de filo L_c	1,8 mm
Longitud total L	50 mm
Ø de mango D_s	4 mm
Avance f_z para contornear en aluminio fundición	0,025 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	12 mm

Tolerancia \varnothing nominal	0 / -0,005
Mango	DIN 6535 HA con h5
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
\varnothing de cuello D_1	1,14 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio fundición	0,02 mm
\varnothing de corte D_c	1,2 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Factor de corrección $a_{p,corr}$	0,5
Ángulo del chaflán angular	90 grados
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	$0,5 \times D$ al contornear
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		