

**Garant**
**Microfresas de MDI, DLC, Ø DC × L1: 1X6mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	201140 1X6
GTIN	4045197912879
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Con **recubrimiento de DLC perfeccionado  $sp^2$** . 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**

Voladizo $L_1$ incl. cuello	6 mm
Mango	DIN 6535 HA con h5
Longitud total L	45 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en aluminio fundición	0,025 mm
Longitud de filo $L_c$	1,5 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical

Ø de cuello $D_1$	0,95 mm
Número de dientes Z	2
Avance $f_z$ para contornear en aluminio fundición	0,03 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,005
Ø de corte $D_c$	1 mm
Ø de mango $D_s$	4 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Factor de corrección $a_{p,corr}$	0,9
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		