

Garant
Microfresas de MDI, DLC, Ø DC × L1: 1X20mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 201140 1X20 |
| GTIN | 4045197912923 |
| 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

| | |
|--|----------------------------------|
| Longitud total L | 60 mm |
| Mango | DIN 6535 HA con h5 |
| Ø de cuello D_1 | 0,95 mm |
| Dirección de aproximación | horizontal, inclinado y vertical |
| Longitud de filo L_c | 1,5 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio fundición | 0,016 mm |

| | |
|---|---|
| Número de dientes Z | 2 |
| Ø de corte D _c | 1 mm |
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 20 mm |
| Ø de mango D _s | 4 mm |
| Avance f _z para contornear en aluminio fundición | 0,02 mm |
| Tolerancia Ø nominal | 0 / -0,005 |
| Ángulo de hélice | 30 grados |
| Factor de corrección a _{p,corr} | 0,08 |
| 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×D |
| Anchura de ataque a _e en la operación de fresado | 0,5×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 | | |