

Garant
Fresa toroidal de MDI R1 0,2, DLC, Ø DC × L1: 1,2X10mm

Datos de pedido

Número de pedido	206043 1,2X10
GTIN	4045197914514
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:

- **Radio de corte: $R_1 = \pm 0,0025$ mm.**
- **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: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p,corr}$

Contornear: $a_p = 0,50 \times D \times a_{p,corr}$

Copiar: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p,corr}$

¡Para el cálculo de la velocidad de avance v_f utilizar el número de revoluciones de la máquina utilizado efectivamente (generalmente, el máximo)!

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

Descripción técnica

Mango	DIN 6535 HA con h5
Ø de corte D_c	1,2 mm
Avance f_z para contornear en aluminio fundición	0,03 mm
Avance f_z para fresado coprador en aluminio fundición	0,03 mm
Radio de filo R_1	0,2 mm

Longitud total L	50 mm
Ø de mango D_s	4 mm
Número de dientes Z	2
Ø de cuello D_1	1,14 mm
Longitud de filo L_c	1,2 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	10 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Factor de corrección $a_{p,corr}$	0,8
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,005
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,5×D al contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D en fresa copiadora
Refrigeración interior	no
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa tórica

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio	adecuado	480 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	400 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
Cu	adecuado	160 m/min	N
CuZn	adecuado	200 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		