Garant

Fresas para copiar de punta esférica MDI, DLC, ∅ DC× L1: 0,3X6mm

Datos de pedido

Número de pedido	207023 0,3X6
GTIN	4045197915962
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.
Tolerancias:
· **Radio de corte: Contorno de radio = 0/-0,005 mm.**
· **∅ de cuello: D_1 = 0 / -0,01 mm.**
Ángulo de escalón α = 16°.
Nota:
¡Al aumentar el voladizo de la herramienta, aplicar la reducción a_p!
Valores para:
Copiar: $a_p = 0{,}25 \times D \times a_{p\,corr}$
¡Para el cálculo de la velocidad de avance vf utilizar el número de revoluciones de la máquina utilizado efectivamente (generalmente, el máximo)!
p. ej.: vf = 18000 [rpm] × fz [mm/Z] × z

Descripción técnica

∅ de mango D_s	4 mm
Longitud de filo L_c	0,24 mm
Número de dientes Z	2
∅ de cuello D_1	0,27 mm
Longitud total L	45 mm
∅ de corte D_C	0,3 mm

Avance f_z para fresado copiador en aluminio fundición	0,007 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	6 mm
Radio de filo R_1	0,15 mm
Ángulo de hélice	25 grados
Factor de corrección $a_{p\ corr}$	0,08
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
Tolerancia ∅ nominal	0 / –0,005
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D en fresa copiadora
Mango	DIN 6535 HA con h5
Refrigeración interior	no
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa de esférica y fresa de bola

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		