

Garant
Fresas para copiar de punta esférica MDI, DLC, Ø DC× L1: 0,8X10mm

Datos de pedido

Número de pedido	207023 0,8X10
GTIN	4045197916211
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:

- **Radio de corte: Contorno de radio = 0/-0,005 mm.**
- **Ø de cuello: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Nota:

¡Al aumentar el voladizo de la herramienta, aplicar la reducción a_p !

Valores para:

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

¡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.: $v_f = 18000 \text{ [rpm]} \times f_z \text{ [mm/Z]} \times z$

Descripción técnica

Ø de cuello D_1	0,77 mm
Avance f_z para fresado copiado en aluminio fundición	0,016 mm
Longitud de filo L_c	0,64 mm
Ø de corte D_c	0,8 mm
Número de dientes Z	2
Ø de mango D_s	4 mm

Voladizo L ₁ incl. cuello	10 mm
Longitud total L	50 mm
Radio de filo R ₁	0,4 mm
Ángulo de hélice	25 grados
Factor de corrección a _{p,corr}	0,35
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	0,05×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		