

Garant
Microfresas de MDI, Diamante, Ø DC × L1: 1X15mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 209700 1X15 |
| GTIN | 4045197917201 |
| Clase de artículo | 11Y |

Descripción
Ejecución:

Con **recubrimiento de diamantecristalino sp³**. Para **las máximas exigencias de rendimiento y precisión** en materiales compuestos de fibras, GFK, CFK y grafito. **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: $a_p = 0,1 \times D \times a_{p,corr}$

Contorneado: $a_p = 0,2 \times D \times a_{p,corr}$

Para el cálculo de la velocidad de avance vf utilizar el número de revoluciones real de la máquina (generalmente el máximo)!

p. ej. $vf = 18\,000$ [r/min] × fz [mm/Z] × z

Descripción técnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Longitud de filo L_c | 1,5 mm |
| Ø de mango D_s | 4 mm |
| Dirección de aproximación | horizontal, inclinado y vertical |
| Ø de cuello D_1 | 0,95 mm |
| Longitud total L | 50 mm |
| Avance f_z para contornear en grafito | 0,025 mm |

| | |
|--|---|
| Tolerancia \varnothing nominal | 0 / -0,005 |
| \varnothing de corte D_c | 1 mm |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 15 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en grafito | 0,02 mm |
| Número de dientes Z | 2 |
| Mango | DIN 6535 HA con h5 |
| Ángulo de hélice | 30 grados |
| Factor de corrección $a_{p,corr}$ | 0,2 |
| Ángulo del chaflán angular | 90 grados |
| Recubrimiento | Diamante |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| 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 | Ranura completa profundidad de corte 1×D |
| Refrigeración interior | no |
| anillo de color | negro |
| Tipo de producto | Fresa angular |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|------------|----------|-----------|------------|
| PVDF GF20 | adecuado | 200 m/min | N |
| POM GF25 | adecuado | 190 m/min | N |
| PA 66 GF30 | adecuado | 170 m/min | N |
| PEEK GF30 | adecuado | 150 m/min | N |
| PTFE CF25 | adecuado | 180 m/min | N |
| PEEK CF30 | adecuado | 160 m/min | N |
| Híbridos | adecuado | | |

| | | | |
|----------------------------|----------|-----------|---|
| Panal de abeja Sándwich | adecuado | 350 m/min | N |
| PRFV | adecuado | 190 m/min | N |
| PRFV, CFRP | adecuado | 190 m/min | N |
| Grafito | adecuado | 340 m/min | N |
| húmedo mínimo | adecuado | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |