

Garant
Microfresas de MDI, Diamante, Ø DC × L1: 0,8X4mm

Datos de pedido

Número de pedido	209700 0,8X4
GTIN	4045197917102
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 α=16°**.

Tolerancias:

· **Ø de cuello: D₁ = 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×D×a_{p,corr}

Contorneado: a_p = 0,2×D×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

Ø de corte D _c	0,8 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,005
Voladizo L ₁ incl. cuello	4 mm
Longitud total L	45 mm
Longitud de filo L _c	1,2 mm
Avance f _z para contornear en grafito	0,02 mm

Ø de cuello D_1	0,78 mm
Número de dientes Z	2
Mango	DIN 6535 HA con h5
Ø de mango D_s	4 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en grafito	0,016 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	25 grados
Factor de corrección $a_{p,corr}$	1
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		