

**Garant**
**Microfresas de MDI, Diamante, Ø DC × L1: 0,2X1mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	209700 0,2X1
GTIN	4045197916877
Clase de artículo	11Y

**Descripción**
**Ejecución:**

Con **recubrimiento de diamantecristalino sp<sup>3</sup>**. 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] ×  $f_z$  [mm/Z] ×  $z$

**Descripción técnica**

Ø de cuello $D_1$	0,18 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,005
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	2
Longitud de filo $L_c$	0,3 mm
Avance $f_z$ para contornear en grafito	0,012 mm

Ø de corte $D_c$	0,2 mm
Longitud total L	45 mm
Mango	DIN 6535 HA con h5
Ø de mango $D_s$	4 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	1 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en grafito	0,008 mm
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		