

Garant
Fresas para copiar de punta esférica MDI, Diamante, Ø DC × L1: 1,5X10mm


Datos de pedido

Número de pedido	209791 1,5X10
GTIN	4045197920133
Clase de artículo	11Y

Descripción

Ejecución:

Con **recubrimiento de diamante cristalino 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:

- **Radio de corte: Contorno de radio 0 / -0,005 mm.**
- **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:

Copiar: $a_p = 0,15 \times D \times a_{p,corr}$.

¡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.: $v_f = 18\,000$ [rpm] × f_z [mm/Z] × z

Descripción técnica

Ø de cuello D_1	1,44 mm
Longitud de filo L_c	1,2 mm
Número de dientes Z	2
Voladizo L_1 incl. cuello	10 mm
Longitud total L	45 mm
Ø de mango D_s	4 mm

Ø de corte D_c	1,5 mm
Avance f_z para fresado copiado en grafito	0,03 mm
Radio de filo R_1	0,75 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Factor de corrección $a_{p,corr}$	0,9
Recubrimiento	Diamante
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
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 copidora
Mango	DIN 6535 HA con h5
Refrigeración interior	no
anillo de color	negro
Tipo de producto	Fresa de esférica y fresa de bola

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		