

Garant**Microfresa MDI, Diamante, Ø DC × L1: 0,4X3****Dados do pedido**

Número do pedido	209700 0,4X3
GTIN	4062406187095
Classe de artigo	10Y

Descrição**Versão:**

Com **revestimento de diamante cristalino sp³**. Para as **máximas exigências de desempenho e precisão em** compósitos de fibra, PRFV, PRFC e grafite. As **tolerâncias extremamente limitadas** garantem máxima precisão. Retificação côncava de 2 chanfros com retificação em relevo dupla. **Ângulo de transição $\alpha = 16^\circ$** .

Tolerâncias:

• **Ø de exposição: $D_1 = 0/-0,01$ mm.**

Nota:

Em caso de aumento da projeção da ferramenta, utilizar a redução a_p !

Valores para:

Fresagem de desbaste: $a_p = 0,1 \times D \times a_{p,corr}$

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

Para calcular a velocidade de avanço v_f , utilizar a velocidade de rotação da máquina efetivamente utilizada (geralmente, a máxima)!

P. ex: $v_f = 18\,000 \text{ [rpm]} \times f_z \text{ [mm/d]} \times z$

Descrição técnica

Ø das lâminas D_c	0,4 mm
Ø haste D_s	4 mm
Ø de exposição D_1	0,38 mm
Comprimento total L	45 mm
Haste	DIN 6535 HA com h5
Número de dentes Z	2

Ficha de dados

Comprimento da lâmina L_c	0,6 mm
Ângulo espiral	25 grau
Projeção L_1 incl. exposição	3 mm
Ângulo do chanfro de canto	90 grau
Revestimento	Diamante
Material de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Largura de corte a_e na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte $1 \times D$
Largura de corte a_e na operação de fresagem	$0,5 \times D$ ao reborder
Refrigeração interior	não
Anel colorido	preto
Tipo de produto	Fresa de canto

Dados de utilizador

	Adequabilidade	V_c	Código ISO
PVDF GF20	adequado		
POM GF25	adequado		
PA 66 GF30	adequado		
PEEK GF30	adequado		
PTFE CF25	adequado		
PEEK CF30	adequado		
Híbridos	adequado		
Painel sanduíche alveolar	adequado		
GFK	adequado		
GFK, CFK	adequado		
Grafite	adequado		
mínimo a molhado	adequado		

Ficha de dados

seco	adequado
Ar	adequado