

**Garant****Microfresa MDI, Diamante, Ø DC × L1: 0,1X0,3****Dados do pedido**

|                  |                |
|------------------|----------------|
| Número do pedido | 209700 0,1X0,3 |
| GTIN             | 4045197912350  |
| Classe de artigo | 10Y            |

**Descrição****Versão:**

Com **revestimento de diamante cristalino sp<sup>3</sup>**. 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**

|                                                   |                                  |
|---------------------------------------------------|----------------------------------|
| Sentido de avanço                                 | horizontal, inclinado e vertical |
| Comprimento da lâmina $L_c$                       | 0,15 mm                          |
| Avanço $f_z$ para corte de bordas em grafite      | 0,012 mm                         |
| Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em grafite | 0,008 mm                         |
| Ø de exposição $D_1$                              | 0,08 mm                          |
| Comprimento total L                               | 45 mm                            |

## Ficha de dados

|                                                |                                                             |
|------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------|
| Ø das lâminas $D_c$                            | 0,1 mm                                                      |
| Número de dentes Z                             | 2                                                           |
| Tolerância de Ø nominal                        | 0 / -0,005                                                  |
| Ø haste $D_s$                                  | 4 mm                                                        |
| Projeção $L_1$ incl. exposição                 | 0,3 mm                                                      |
| Haste                                          | DIN 6535 HA com h5                                          |
| Ângulo espiral                                 | 25 grau                                                     |
| Fator de correção $a_{p\ corr}$                | 1                                                           |
| 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,<br>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       |       |            |

## Ficha de dados

|                           |          |
|---------------------------|----------|
| Painel sanduíche alveolar | adequado |
| GFK                       | adequado |
| GFK, CFK                  | adequado |
| Grafite                   | adequado |
| mínimo a molhado          | adequado |
| seco                      | adequado |
| Ar                        | adequado |