

Garant**Fresa toroidal de MDI R1 0,1, DLC, Ø DC × L1: 1,5X15****Dados do pedido**

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 206042 1,5X15 |
| GTIN | 4045197914149 |
| Classe de artigo | 11X |

Descrição**Versão:**

Com **revestimento DLC sp² melhorado**. Para as **máximas exigências de desempenho e precisão em materiais de alumínio**. As **tolerâncias extremamente limitadas** garantem máxima precisão. Retificação côncava de 2 chanfros com retificação em relevo dupla.

Ângulo de transição $\alpha=16^\circ$.

Tolerâncias:

- **Raio de corte: $R_1 = \pm 0,0025$ mm.**
- **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: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p,corr}$

Rebordeamento: $a_p = 0,50 \times D \times a_{p,corr}$

Cópia: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p,corr}$

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

P. ex.: $vf = 18\,000$ [rpm] \times fz [mm/d] \times z

Descrição técnica

| | |
|--------------------------------|--------------------|
| Haste | DIN 6535 HA com h5 |
| Ø haste D_s | 4 mm |
| Projeção L_1 incl. exposição | 15 mm |
| Raio de corte R_1 | 0,1 mm |
| Comprimento total L | 55 mm |

Ficha de dados

| | |
|---|----------------------------------|
| Comprimento da lâmina L_c | 1,5 mm |
| Avanço f_z para fresagem de cópia em alumínio fundido | 0,025 mm |
| \varnothing de exposição D_1 | 1,44 mm |
| Número de dentes Z | 2 |
| Avanço f_z para corte de bordas em alumínio fundido | 0,025 mm |
| \varnothing das lâminas D_c | 1,5 mm |
| Ângulo espiral | 30 grau |
| Fator de correção $a_{p\ corr}$ | 0,5 |
| Revestimento | DLC |
| Material de corte | VHM |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | W |
| Tolerância de \varnothing nominal | 0 / -0,005 |
| Sentido de avanço | horizontal, inclinado e vertical |
| Largura de corte a_e na operação de fresagem | 0,05×D na fresagem de cópia |
| Largura de corte a_e na operação de fresagem | 0,5×D ao reborderar |
| Refrigeração interior | não |
| Anel colorido | amarelo |
| Tipo de produto | Fresa toroidal |

Dados de utilizador

| | Adequabilidade | V_c | Código ISO |
|------------------------|----------------|-------|------------|
| Alumínio | adequado | | |
| Alumínio (apara curta) | adequado | | |
| Alumínio > 10% Si | adequado | | |
| Acrílico PMMA | adequado | | |
| PE-HD | adequado | | |
| PA 66 | adequado | | |
| PEEK | adequado | | |

Ficha de dados

| | |
|------------------|---------------------------|
| PF 31 | adequado |
| PVDF GF20 | adequado |
| POM GF25 | adequado |
| PA 66 GF30 | adequado |
| PEEK GF30 | adequado |
| PTFE CF25 | adequado |
| Cu | adequado |
| CuZn | adequado |
| máximo a molhado | adequado |
| mínimo a molhado | adequado |
| seco | condicionalmente adequado |
| Ar | adequado |