

**Garant****Fresa de cópia de raio MDI, Diamante, Ø DC × L1: 1,2X30****Dados do pedido**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 209791 1,2X30 |
| GTIN             | 4045197920126 |
| Classe de artigo | 10Y           |

**Descrição****Versão:**

Com **revestimento de diamante cristalino  $sp^3$** . 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:

- **Raio de corte: Contorno de raio 0/-0,005 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:

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

**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**

|                                |         |
|--------------------------------|---------|
| Projeção $L_1$ incl. exposição | 30 mm   |
| Ø haste $D_s$                  | 4 mm    |
| Número de dentes $Z$           | 2       |
| Comprimento total $L$          | 70 mm   |
| Ø de exposição $D_1$           | 1,16 mm |
| Ø das lâminas $D_c$            | 1,2 mm  |

## Ficha de dados

|                                                |                                    |
|------------------------------------------------|------------------------------------|
| Comprimento da lâmina $L_c$                    | 0,96 mm                            |
| Avanço $f_z$ para fresagem de cópia em grafite | 0,016 mm                           |
| Raio de corte $R_1$                            | 0,6 mm                             |
| Ângulo espiral                                 | 30 grau                            |
| Fator de correção $a_{p\ corr}$                | 0,04                               |
| Revestimento                                   | Diamante                           |
| Material de corte                              | VHM                                |
| Norma                                          | Norma de fábrica                   |
| 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        |
| Haste                                          | DIN 6535 HA com h5                 |
| Refrigeração interior                          | não                                |
| Anel colorido                                  | preto                              |
| Tipo de produto                                | Fresa esférica e de ponta esférica |

## 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       |       |            |

## Ficha de dados

|                  |          |
|------------------|----------|
| Grafite          | adequado |
| mínimo a molhado | adequado |
| seco             | adequado |
| Ar               | adequado |