

Notas de aplicación

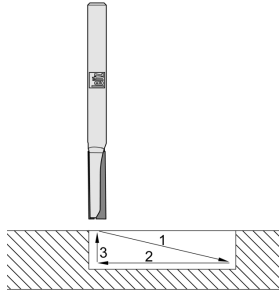


Fresas de mango Diamaster para conexiones FixChip

Estas fresas de mango Diamaster están diseñadas específicamente para fresar ranuras de montaje verticales y horizontales para conectores FixChip en centros de mecanizado CNC.

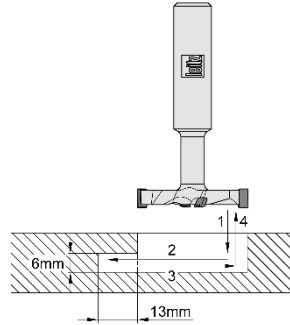


Conexión FixChip



Fresa de extremo ID 191131

Velocidad	18.000 rpm
Avance de taladrado	-/-
Avance de fresado	3 - 6 m/min



Fresa de conformación ID 191130

Velocidad	18.000 rpm
Avance de taladrado	1,5 - 2 m/min
Avance de fresado	3 - 4 m/min

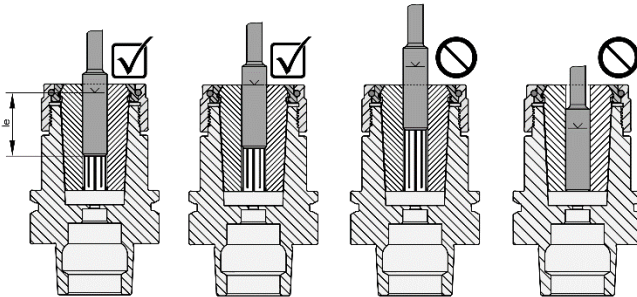
Para garantizar un ajuste preciso de los conectores FixChip, se requieren mandriles con una alta precisión de concentricidad $\leq 0,05$ mm.

Mandriles recomendados:

- Mandril Leitz de acero inoxidable para pinzas con un ángulo de conicidad de $2^{\circ}52'$ según la norma ISO 10897, Forma B → ID 679043
- Mandril de ajuste térmico Leitz ThermoGrip → ID 037712 e ID 037713

Consejos importantes para obtener buenos resultados de mecanizado:

- La longitud de sujeción mínima requerida l_e no debe ser socavada.



- Las superficies de sujeción deben estar secas y libres de grasa y contaminantes.
- Las pinzas son piezas de desgaste y deben inspeccionarse periódicamente para detectar daños. Reemplace las pinzas dañadas.
- Las fresas no están diseñadas para reafilarse. El reafilado comprometerá la precisión de ajuste del conector FixChip.
- Para lograr una calidad de fresado precisa se requiere una sujeción estable de la pieza de trabajo.