

Garant

Microfresa raggiata in HMI a copiare, esecuzione diamantata, Ø DC × L1: 1X16mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 209791 1X16 |
| GTIN | 4062406089764 |
| Classe articolo | 11Y |

Descrizione

Esecuzione:

Con **rivestimento diamantato cristallino sp³.** Per soddisfare i massimi requisiti di potenza e precisione su materiali compositi in fibra, GFRP, CFRP e grafite. Le **tolleranze estremamente ristrette** garantiscono la massima precisione. Rettifica concava doppia dei 2 taglienti. **Angolo di spallamento $\alpha=16^\circ$.**

Tolleranze:

- **Raggio tagliente: contorno del raggio 0 / -0,005 mm.**
- **Ø posizione libera: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Nota:

In caso di aumento della sporgenza totale dell'utensile, applicare la riduzione a_p !

Valori per:

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

Per calcolare la velocità di avanzamento v_f , usare il numero di giri della macchina effettivamente impiegato (per lo più quello massimo)!

Es.: $v_f = 18.000 [1/min] \times f_z [mm/dente] \times z$

Descrizione tecnica

| | |
|---|--------|
| Raggio del tagliente R_1 | 0,5 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 0,8 mm |
| Ø Tagliente D_c | 1 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 16 mm |
| Ø Codolo D_s | 4 mm |

| | |
|--|------------------------------------|
| Numero denti Z | 2 |
| Avanzamento f_z per fresatura a copiare in grafite | 0,025 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 0,96 mm |
| Lunghezza complessiva L | 60 mm |
| Fattore di correzione $a_{p\text{ corretto}}$ | 0,15 |
| Angolo dell'elica | 30 grado |
| Rivestimento | esecuzione diamantata |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Tolleranza Ø nominale | 0 / -0,005 |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,05×D per fresatura a copiare |
| Codolo | DIN 6535 HA con h5 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Colore collarino | nero |
| Tipo di prodotto | Frese a raggio completo e sferiche |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|--------------------|----------|-----------|------------|
| PVDF GF20 | idoneo | 200 m/min | N |
| POM GF25 | idoneo | 190 m/min | N |
| PA 66 GF30 | idoneo | 170 m/min | N |
| PEEK GF30 | idoneo | 150 m/min | N |
| PTFE CF25 | idoneo | 180 m/min | N |
| PEEK CF30 | idoneo | 160 m/min | N |
| Materiale ibrido | idoneo | | |
| Honeycomb sandwich | idoneo | 350 m/min | N |
| GFRP | idoneo | 190 m/min | N |
| GFRP, CFRP | idoneo | 190 m/min | N |

| | | | |
|--------------|--------|-----------|---|
| Grafite | idoneo | 340 m/min | N |
| a umido min. | idoneo | | |
| a secco | idoneo | | |
| Aria | idoneo | | |