

**Garant**
**Microfresa raggiata in HMI a copiare, DLC, Ø DC × L1: 0,6X2mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	207025 0,6X2
GTIN	4062406377298
Classe articolo	11X

**Descrizione**
**Esecuzione:**

Con **rivestimento DLC sp<sup>2</sup> di ultimissima generazione**. Per **soddisfare i massimi requisiti di potenza e precisione nei materiali come leghe in alluminio e materiali ad elevata truciolabilità**. Le **tolleranze estremamente limitate** garantiscono la massima precisione.

Rettifica concava doppia dei 2 smussi.

Tolleranze:

- **Raggio tagliente: contorno del raggio = 0 / -0,005 mm**
- **Ø Posizione libera: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

Angolo di spallamento α=16°.

Gambo extrastabile in grado di ridurre la tendenza alla vibrazione.

**Nota:**

In caso di aumento della sporgenza totale dell'utensile, applicare la riduzione a<sub>p</sub>!

Valori per:

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

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

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

**Descrizione tecnica**

Angolo dell'elica	25 grado
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	2 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	0,57 mm
Lunghezza complessiva L	55 mm

Fattore di correzione $a_{p\text{ corretto}}$	1
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	0,48 mm
Numero denti $Z$	2
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in Al pressofuso	0,024 mm
Ø Tagliente $D_c$	0,6 mm
Raggio del tagliente $R_1$	0,3 mm
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	W
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	giallo
Tipo di prodotto	Frese a raggio completo e sferiche

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio	idoneo	480 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	440 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	400 m/min	N
PMMA acrilico	adatto	200 m/min	N
PE-HD	adatto	160 m/min	N
PA 66	adatto	200 m/min	N
PEEK	adatto	150 m/min	N

PF 31	adatto	130 m/min	N
PVDF GF20	idoneo	180 m/min	N
POM GF25	adatto	160 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	150 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	130 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	160 m/min	N
Honeycomb sandwich	limitatamente adatto	300 m/min	N
Cu	idoneo	160 m/min	N
CuZn	idoneo	200 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		