

**Garant**
**Microfresa per sgrossatura in HMI, DLC, Ø Dc×L1: 0,5X6mm**


## Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 201141 0,5X6  |
| GTIN            | 4062406387044 |
| Classe articolo | 11X           |

## Descrizione

### Esecuzione:

Con **rivestimento DLC sp<sup>2</sup> di ultimissima generazione**. Per **soddisfare i massimi requisiti di potenza e precisione nella lavorazione delle leghe di alluminio**. Le **tolleranze estremamente limitate** garantiscono la massima precisione. Rettifica concava doppia dei 2 taglienti. **Angolo di spallamento α=16°**.

Tolleranze:

· **Ø Posizione libera: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

Gambo extrastabile in grado di ridurre la tendenza alle vibrazioni.

### Nota:

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

Valori per:

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

contornatura:  $a_p = 0,5 \times D \times a_{p,corr}$ .

**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

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Direzione di avanzamento                                     | orizzontale, obliquo e verticale |
| Ø Tagliente D <sub>c</sub>                                   | 0,5 mm                           |
| Codolo   | DIN 6535 HA con h5               |
| Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in Al pressofuso | 0,016 mm                         |
| Tolleranza Ø nominale  | 0 / -0,005                       |

|   |   |
|---|---|
| Numero denti Z  | 2   |
| Angolazione dello smusso angolare                               | 90 grado  |
| Lunghezza taglienti $L_c$                                       | 0,7 mm  |
| Ø Codolo $D_s$  | 6 mm  |
| Ø Posizione libera $D_1$  | 0,48 mm   |
| Lunghezza complessiva L   | 55 mm   |
| Angolo dell'elica   | 25 grado  |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                   | 6 mm  |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al pressofuso | 0,012 mm  |
| Fattore di correzione $a_{p\text{ corretto}}$                   | 0,35  |
| Rivestimento  | DLC   |
| Materiale da taglio   | HMI   |
| Norma   | Norma interna   |
| Modello   | W   |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura        | Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$ |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura        | $0,5 \times D$ per contornatura                         |
| Passaggio interno per LR  | no  |
| Colore collarino  | giallo  |
| Tipo di prodotto  | Frese per spallamenti                                   |

## 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               |           |   |