

Garant
Microfresa per sgrossatura in HMI, DLC, Ø Dc×L1: 0,6X2mm


Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 201141 0,6X2 |
| GTIN | 4062406387051 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione

Esecuzione:

Con **rivestimento DLC sp² 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 $\alpha=16^\circ$** .

Tolleranze:

· **Ø Posizione libera: $D_1 = 0 / -0,01$ 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_p !

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 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

| | |
|---|--------------------|
| Codolo | DIN 6535 HA con h5 |
| Tolleranza Ø nominale | 0 / -0,005 |
| Angolo dell'elica | 25 grado |
| Lunghezza complessiva L | 55 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 2 mm |

| | |
|---|---|
| Lunghezza taglienti L_c | 0,9 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al pressofuso | 0,018 mm |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Angolazione dello smusso angolare | 90 grado |
| Avanzamento f_z per contornatura in Al pressofuso | 0,022 mm |
| Ø Tagliente D_c | 0,6 mm |
| Fattore di correzione $a_{p\text{ corretto}}$ | 1 |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Ø Posizione libera D_1 | 0,58 mm |
| Numero denti Z | 2 |
| 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 | | |