

Garant
Microfresa per sgrossatura in HMI, DLC, Ø Dc×L1: 2X10mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201141 2X10
GTIN	4062406387419
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: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p\text{corr}}$.

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

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

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

Descrizione tecnica

Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Ø Tagliente D_c	2 mm
Fattore di correzione $a_{p\text{corretto}}$	1
Ø Posizione libera D_1	1,91 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h5

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti L_c	3 mm
Tolleranza \varnothing nominale	0 / -0,005
Angolo dell'elica	30 grado
\varnothing Codolo D_s	6 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	10 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in Al pressofuso	0,033 mm
Lunghezza complessiva L	55 mm
Avanzamento f_z per contornatura in Al pressofuso	0,04 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		