

**Garant**
**Microfresa per sgrossatura in HMI, DLC, Ø Dc×L1: 2X25mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	201141 2X25
GTIN	4062406387464
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  $\alpha=16^\circ$** .

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**

Angolo dell'elica	30 grado
Lunghezza taglienti $L_c$	3 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	25 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,005
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al pressofuso	0,03 mm

Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Numero denti Z	2
Codolo	DIN 6535 HA con h5
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza complessiva L	65 mm
Ø Tagliente $D_c$	2 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al pressofuso	0,033 mm
Fattore di correzione $a_{p, corretto}$	0,35
Ø Posizione libera $D_1$	1,91 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
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		