

Garant**Fresa a copiare a raggio in HMI, esecuzione diamantata, Ø DC × L1: 1X16mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	209795 1X16
GTIN	4045197476951
Classe articolo	11Y

Descrizione**Esecuzione:**

Con **rivestimento diamantato cristallino sp³** di ultimissima generazione per la lavorazione sicura di **materiali compositi in fibra, GFRP, CFRP e grafite**. Esecuzione di elevata precisione in termini di concentricità e di tolleranze. Fresa a copiare a raggio in HMI, raggio completo. **Angolo di spallamento $\alpha = 16^\circ$** .

Tolleranze:

- **Raggio tagliente: contorno del raggio = $\pm 0,005$ mm.**
- **Ø posizione libera: $D_1 = 0 / -0,02$ mm.**

Nota:

Fattore di correzione per v_c in base alla dimensione L_4 .

Descrizione tecnica

Numero denti Z	2
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	16 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in grafite	0,007 mm
Velocità di taglio v_c in grafite	190 m/min
Ø Posizione libera D_1	0,96 mm
Ø Tagliente D_c	1 mm
Ø Codolo D_s	4 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Lunghezza taglienti L_c	0,8 mm
Fattore di correzione per v_c	1,25

Scheda tecnica

Angolo dell'elica	30 grado
Raggio R	0,5 mm
Rivestimento	esecuzione diamantata
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,01
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
Colore collarino	nero
Tipo di prodotto	Frese a raggio completo e sferiche

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
PVDF GF20	idoneo	200 m/min	N
POM GF25	idoneo	190 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	170 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	150 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	180 m/min	N
PEEK CF30	idoneo	160 m/min	N
Materiale ibrido	idoneo		
Honeycomb sandwich	idoneo	350 m/min	N
GFRP, CFRP	idoneo	190 m/min	N
Grafite	idoneo	340 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	limitatamente adatto		
Aria	idoneo		

