

**Garant**
**Microfresa per sgrossatura in HMI, DLC, Ø DC × L1: 0,1X1mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201140 0,1X1
GTIN	4045197912169
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.**

### 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

Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	1 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	4 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	2
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	0,15 mm

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in Al pressofuso	0,005 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	0 / -0,005
Codolo	DIN 6535 HA con h5
$\varnothing$ Posizione libera $D_1$	0,08 mm
Lunghezza complessiva L	45 mm
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	0,1 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in Al pressofuso	0,007 mm
Angolo dell'elica	25 grado
Fattore di correzione $a_{p\_corretto}$	0,5
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	W
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
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		