

Garant
Microfresa per sgrossatura in HMI, DLC, Ø DC × L1: 0,4X6mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 201140 0,4X6 |
| GTIN | 4045197912619 |
| 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 α=16°**.

Tolleranze:

· **Ø Posizione libera: D₁ = 0 / -0,01 mm.**

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 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

| | |
|--|--------------------|
| Numero denti Z | 2 |
| Avanzamento f _z per contornatura in Al pressofuso | 0,012 mm |
| Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in Al pressofuso | 0,008 mm |
| Codolo | DIN 6535 HA con h5 |
| Lunghezza complessiva L | 45 mm |

| | |
|--|--|
| Lunghezza taglienti L_c | 0,6 mm |
| Ø Tagliente D_c | 0,4 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 6 mm |
| Ø Codolo D_s | 4 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Tolleranza Ø nominale | 0 / -0,005 |
| Ø Posizione libera D_1 | 0,38 mm |
| Angolo dell'elica | 25 grado |
| Fattore di correzione $a_{p\text{ corretto}}$ | 0,2 |
| 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 | | |