

Garant
Microfresa toroidale in HMI R1 0,05, DLC, Ø DC × L1: 0,2X3mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	206041 0,2X3
GTIN	4045197913463
Classe articolo	11X

Descrizione
Esecuzione:

Con **rivestimento DLC sp² di ultimissima generazione**. Per **soddisfare i massimi requisiti di potenza e precisione nelle leghe di alluminio**. Le **tolleranze estremamente ristrette** garantiscono la massima precisione. Affilatura a doppia fase.

Angolo di spallamento $\alpha=16^\circ$.

Tolleranze:

- **Raggio tagliente: $R_1 = \pm 0,0025$ mm.**
- **Ø Posizione libera: $D_1 = 0 / -0,01$ 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: $a_p = 0,50 \times D \times a_{p,corr.}$

copiatura: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p,corr.}$

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

Numero denti Z	2
Avanzamento f_z per contornatura in Al pressofuso	0,007 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Ø Tagliente D_c	0,2 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in Al pressofuso	0,007 mm

Lunghezza taglienti L_c	0,2 mm
Ø Codolo D_s	4 mm
Ø Posizione libera D_1	0,18 mm
Raggio del tagliente R_1	0,05 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	3 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h5
Angolo dell'elica	25 grado
Fattore di correzione $a_{p,corretto}$	0,2
Rivestimento	DLC
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	W
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,005
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,05×D per fresatura a copiare
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	giallo
Tipo di prodotto	Frese toroidali

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio	idoneo	480 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	400 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	400 m/min	N
PMMA acrole	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
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		