

Garant
Microfresa toroidale in HMI R1 0,3, DLC, Ø DC × L1: 1X10mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 206044 1X10 |
| GTIN | 4045197914989 |
| 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

| | |
|-----------------------------------------------|--------------------|
| Raggio del tagliente R_1 | 0,3 mm |
| Ø Tagliente D_c | 1 mm |
| Lunghezza complessiva L | 50 mm |
| Codolo | DIN 6535 HA con h5 |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 10 mm |

| | |
|------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Ø Posizione libera D_1 | 0,95 mm |
| Ø Codolo D_s | 4 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura a copiare in Al pressofuso | 0,03 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 1 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in Al pressofuso | 0,03 mm |
| Numero denti Z | 2 |
| Angolo dell'elica | 30 grado |
| Fattore di correzione $a_{p,corretto}$ | 0,5 |
| 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 | | |