

Garant
Microfresa raggiata in HMI a copiare, DLC, Ø DC× L1: 1,8X8mm

Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 207023 1,8X8 |
| GTIN | 4045197916532 |
| Classe articolo | 11X |

Descrizione
Esecuzione:

Con **rivestimento DLC sp² di ultimissima generazione**. Per **soddisfare i massimi requisiti di potenza e precisione nei materiali come leghe in alluminio e materiali ad elevata truciolabilità**. Le **tolleranze estremamente limitate** garantiscono la massima precisione.

Rettifica concava doppia dei 2 smussi.

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

Tolleranze:

- **Raggio tagliente: contorno del raggio = 0 / -0,005 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:

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

| | |
|--|----------|
| Ø Tagliente D_c | 1,8 mm |
| Ø Codolo D_s | 4 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 1,44 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura a copiare in Al pressofuso | 0,035 mm |
| Numero denti Z | 2 |

| | |
|---|------------------------------------|
| Lunghezza complessiva L | 45 mm |
| Ø Posizione libera D ₁ | 1,74 mm |
| Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera | 8 mm |
| Raggio del tagliente R ₁ | 0,9 mm |
| Angolo dell'elica | 30 grado |
| Fattore di correzione a _p corretto | 1 |
| 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 | 0,05×D per fresatura a copiare |
| Codolo | DIN 6535 HA con h5 |
| Passaggio interno per LR | no |
| Colore collarino | giallo |
| Tipo di prodotto | Frese a raggio completo e sferiche |

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 | | |