

Garant
Microfresa raggiata in HMI a copiare, DLC, Ø DC× L1: 0,8X2mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	207023 0,8X2
GTIN	4045197916167
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: D₁ = 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 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

Avanzamento f _z per fresatura a copiare in Al pressofuso	0,02 mm
Ø Posizione libera D ₁	0,77 mm
Numero denti Z	2
Lunghezza taglienti L _c	0,64 mm
Lunghezza complessiva L	45 mm

Ø Codolo D_s	4 mm
Ø Tagliente D_c	0,8 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	2 mm
Raggio del tagliente R_1	0,4 mm
Angolo dell'elica	25 grado
Fattore di correzione $a_{p\text{ corretto}}$	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		