

Garant
Microfresa in HMI, esecuzione diamantata, Ø DC × L1: 0,4X4mm


Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 209700 0,4X4 |
| GTIN | 4045197916952 |
| Classe articolo | 11Y |

Descrizione

Esecuzione:

Con **rivestimento diamantato cristallino sp³**. Per **soddisfare i massimi requisiti di potenza e precisione** su materiali compositi in fibra, GFRP, CFRP e grafite. 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: $a_p = 0,1 \times D \times a_{p,corr}$.

contornatura: $a_p = 0,2 \times D \times a_{p,corr}$.

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

| | |
|--|--------------------|
| Codolo | DIN 6535 HA con h5 |
| Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in grafite | 0,008 mm |
| Tolleranza Ø nominale | 0 / -0,005 |
| Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera | 4 mm |
| Numero denti Z | 2 |
| Lunghezza taglienti L _c | 0,6 mm |

| | |
|--|--|
| Lunghezza complessiva L | 45 mm |
| Ø Codolo D_s | 4 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 0,38 mm |
| Ø Tagliente D_c | 0,4 mm |
| Avanzamento f_z per contornatura in grafite | 0,012 mm |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Angolo dell'elica | 25 grado |
| Fattore di correzione $a_{p,corretto}$ | 0,5 |
| Angolazione dello smusso angolare | 90 grado |
| Rivestimento | esecuzione diamantata |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | 0,5×D per contornatura |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D |
| Passaggio interno per LR | no |
| Colore collarino | nero |
| Tipo di prodotto | Frese per spallamenti |

Dati utente

| | Idoneità | V_c | Codice ISO |
|--------------------|----------|-----------|------------|
| PVDF GF20 | idoneo | 200 m/min | N |
| POM GF25 | idoneo | 190 m/min | N |
| PA 66 GF30 | idoneo | 170 m/min | N |
| PEEK GF30 | idoneo | 150 m/min | N |
| PTFE CF25 | idoneo | 180 m/min | N |
| PEEK CF30 | idoneo | 160 m/min | N |
| Materiale ibrido | idoneo | | |
| Honeycomb sandwich | idoneo | 350 m/min | N |

| | | | |
|--------------|--------|-----------|---|
| GFRP | idoneo | 190 m/min | N |
| GFRP, CFRP | idoneo | 190 m/min | N |
| Grafite | idoneo | 340 m/min | N |
| a umido min. | idoneo | | |
| a secco | idoneo | | |
| Aria | idoneo | | |