

Garant
Microfresa in HMI, esecuzione diamantata, Ø DC × L1: 1X25mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209700 1X25
GTIN	4045197917225
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 $\alpha=16^\circ$** .

Tolleranze:

· 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: $a_p = 0,1 \times D \times a_{p,corr}$.

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

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

Codolo	DIN 6535 HA con h5
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in grafite	0,016 mm
Tolleranza Ø nominale	0 / -0,005
Avanzamento f_z per contornatura in grafite	0,02 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Tagliente D_c	1 mm

Lunghezza taglienti L_c	1,5 mm
Ø Codolo D_s	4 mm
Ø Posizione libera D_1	0,95 mm
Numero denti Z	2
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	25 mm
Lunghezza complessiva L	70 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Fattore di correzione $a_{p,corretto}$	0,04
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		