

Garant

Microfresa toroidale in HMI R1 0,5, esecuzione diamantata, Ø DC × L1: 1,6X10mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 209731 1,6X10 |
| GTIN | 4045197919441 |
| Classe articolo | 11Y |

Descrizione

Esecuzione:

Con **rivestimento diamantato cristallino sp^3** . Per **soddisfare i massimi requisiti di potenza e precisione** su materiali compositi in fibra, GFRP, CFRP e grafite. Le **tolleranze estremamente ristrette** garantiscono la massima precisione. Rettifica concava doppia dei 2 taglienti. **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:

copiatura: $a_p = 0,10 \times D \times a_{p,corr}$.

contornatura: $a_p = 0,20 \times D \times a_{p,corr}$.

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

| | |
|---|---------|
| Avanzamento f_z per contornatura in grafite | 0,03 mm |
| Raggio del tagliente R_1 | 0,5 mm |
| Ø Codolo D_s | 4 mm |
| Ø Tagliente D_c | 1,6 mm |

| | |
|--|----------------------------------|
| Lunghezza taglienti L_c | 1,6 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 10 mm |
| Lunghezza complessiva L | 50 mm |
| Codolo | DIN 6535 HA con h5 |
| Avanzamento f_z per fresatura a copiare in grafite | 0,03 mm |
| Numero denti Z | 2 |
| Ø Posizione libera D_1 | 1,54 mm |
| Angolo dell'elica | 30 grado |
| Fattore di correzione $a_{p\text{ corretto}}$ | 0,9 |
| Rivestimento | esecuzione diamantata |
| Materiale da taglio | HMI |
| Norma | Norma interna |
| 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 | nero |
| Tipo di prodotto | Frese toroidali |

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 | | |