

## Garant

### Microfresa raggiata in HMI a copiare, esecuzione diamantata, Ø DC × L1: 1X25mm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209791 1X25
GTIN	4045197920058
Classe articolo	11Y

#### Descrizione

##### Esecuzione:

Con **rivestimento diamantato cristallino sp<sup>3</sup>.** Per soddisfare i massimi requisiti di potenza e precisione su materiali compositi in fibra, GFRP, CFRP e grafite. Le tolleranze estremamente garantiscono la massima precisione. Rettifica concava doppia dei 2 taglienti. **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:  $a_p = 0,15 \times D \times a_{p,corr}$ .

**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 Posizione libera $D_1$	0,96 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	0,8 mm
Lunghezza complessiva L	70 mm
Ø Codolo $D_s$	4 mm
Numero denti Z	2

Ø Tagliente $D_c$	1 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in grafite	0,02 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	25 mm
Raggio del tagliente $R_1$	0,5 mm
Angolo dell'elica	30 grado
Fattore di correzione $a_{p\text{ corretto}}$	0,04
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	0,05×D per fresatura a copiare
Codolo	DIN 6535 HA con h5
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	nero
Tipo di prodotto	Frese a raggio completo e sferiche

## 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		