

Garant

Microfresa raggiata in HMI a copiare, esecuzione diamantata, Ø DC × L1: 0,6X4mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209791 0,6X4
GTIN	4045197919885
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 ristrette 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: D₁ = 0 / -0,01 mm.**

Nota:

In caso di aumento della sporgenza totale dell'utensile, applicare la riduzione a_p!

Valori per:

copiatura: $a_p = 0,15 \times D \times a_{p,corr}$.

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

Ø Codolo D _s	4 mm
Numero denti Z	2
Lunghezza taglienti L _c	0,48 mm
Ø Posizione libera D ₁	0,57 mm
Avanzamento f _z per fresatura a copiare in grafite	0,02 mm

Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	4 mm
Ø Tagliente D_c	0,6 mm
Lunghezza complessiva L	45 mm
Raggio del tagliente R_1	0,3 mm
Angolo dell'elica	25 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	0,05×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		