

Garant

Microfresa raggiata in HMI a copiare, esecuzione diamantata, Ø DC × L1: 2X10mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 209791 2X10 |
| GTIN | 4045197920232 |
| 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

| | |
|---|----------|
| Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera | 10 mm |
| Avanzamento f _z per fresatura a copiare in grafite | 0,035 mm |
| Ø Posizione libera D ₁ | 1,94 mm |
| Ø Tagliente D _c | 2 mm |
| Lunghezza complessiva L | 45 mm |

| | |
|--|------------------------------------|
| Numero denti Z | 2 |
| Ø Codolo D_s | 4 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 1,6 mm |
| Raggio del tagliente R_1 | 1 mm |
| Angolo dell'elica | 30 grado |
| Fattore di correzione $a_{p\text{ corretto}}$ | 1 |
| 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 | | |