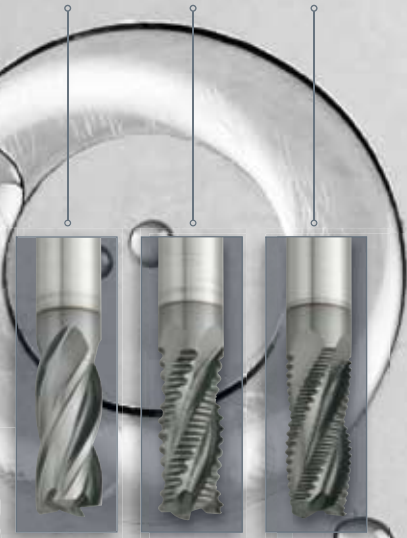
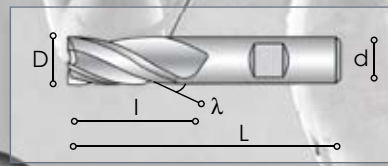




RESISTOR PEARL

CL21TF
CL24TF
CL24TFPF



N **NR** **HR**

DIN 844B

λ
30°



D js14	L	l	d h6	CODE	2218.....	2248.....	2249.....
3	52	8	6	...03030	Z 4		
4	55	11	6	...04030	Z 4		
5	57	13	6	...50030	Z 4		
6	57	13	6	...60030	Z 4	Z 3	Z 3
7	66	16	10	...70030	Z 4	Z 3	Z 3
8	69	19	10	...80030	Z 4	Z 3	Z 3
9	69	19	10	...90030	Z 4	Z 3	Z 3
10	72	22	10	...10030	Z 4	Z 4	Z 4
11	79	22	12	...11030	Z 4	Z 4	Z 4
12	83	26	12	...12030	Z 4	Z 4	Z 4
13	83	26	12	...13030	Z 4	Z 4	Z 4
14	83	26	12	...14030	Z 4	Z 4	Z 4
15	83	26	12	...15030	Z 4	Z 4	Z 4
16	92	32	16	...16030	Z 4	Z 4	Z 4
17	92	32	16	...17030	Z 4		
18	92	32	16	...18030	Z 4	Z 4	Z 4
19	92	32	16	...19030	Z 4		
20	104	38	20	...20030	Z 4	Z 4	Z 4
22	104	38	20	...22030	Z 4	Z 4	Z 4
24	121	45	25	...24030	Z 5		
25	121	45	25	...25030	Z 5	Z 4	Z 4
30	121	45	25	...30030	Z 6	Z 5	Z 5
32	133	53	32	...32030	Z 6	Z 5	Z 5



$$\text{rpm} = (\text{mt}/\text{min} \times 1000) / (D \times 3,14)$$



$$= \text{mt}/\text{min}$$



$$\text{mm}/\text{min} = \text{mm}/\text{tooth} \times Z \times \text{rpm}$$



$$= \text{mm}/\text{tooth}$$



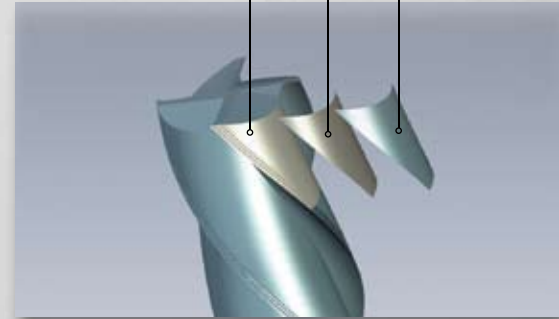
CL21TF

CL24TF

CL24TFPF

TIPO DI ACCIAIO TYPE OF STEEL		N/mm ²	HV	ml/min mm ³ /tooth	ml/min mm ³ /tooth	ml/min mm ³ /tooth
ACCIAI COMUNI COMMON STEEL	Acciai teneri Soft steel	500	157	120 b	120 b	120 b
	Acciai da costruzione Structural steel	700	219	100 b	100 b	100 b
	Acciai da tempra Hardening steel	900	280	80 c	80 c	80 c
	Acciaio automatico Automatic steel	1200	373	38 c	38 c	38 c
ACCIAI INOX STAINLESS STEEL	Acciaio automatico Automatic steel	850	265	45 e	45 e	45 r
	Austenitico Austenitic	850	265	35 e	35 e	40 r
	Ferritico+austenitico Ferritic austenitic	1000	311	23 e	23 e	25 r
GHISA CAST IRON	Ghisa fino a 180 hb Cast iron up to 180hb	500	157	58 r	50 m	50 m
	Ghisa oltre 180 hb Cast iron over 180hb	700	219	45 r	45 m	45 m
TITANIO TITANIUM	Titanio non legato Unalloyed titanium	500	157	45 e	45 m	40 h
	Leghe di titanio Titanium alloys	900	280	38 e	40 m	36 h
RAME COPPER	Rame Copper	350	110	260 d	235 s	235 s
	Ottone Brass	700	219	270 d	230 s	230 s
	Bronzo Bronze	700	219	270 d	230 s	230 s
NICHEL NICKEL	Nichel non legato Unalloyed nichel	700	219	125 s	120 u	120 u
	Leghe di nichel Nichel alloys	900	280	35 s	60 u	60 u
ALLUMINIO ALUMINIUM	Alluminio non legato Unalloyed aluminium	350	110	700 r	700 u	700 u
	Alluminio con leghe Alloyed aluminium	400	125	700 r	700 u	700 u
	Alluminio con leghe Alloyed aluminium	500	157	240 r	200 u	200 u

MoS2
TiCN
RESISTOR (ASP2052)



Caratteristiche Tecniche Technical features	PEARL
Composizione di base Basic composition	Titanium carbonitride + Molybden bisulphide
Microdurezza (HV 0.05) Microhardness (HV 0.05)	3.500
Coefficiente d'attrito contro 100 cr 6 Friction coefficient against 100 Cr6	<0.05
Spessore Thickness	1-4 µm
Resistenza all'Ossidazione Oxidation resistance	max. °C 400

FRESATURA MILLING		TABELLA PARAMETRI DI AVANZAMENTO mm/dente - FEED DATA (mm/tooth)																
TIPO DI FRESATURA TYPE OF MILLING	LETTERA DI RIFERIMENTO REFERENCE LETTER	DIAMETRO DELLA FRESA - MILLING DIAMETER																
		D. 1	D. 2	D. 3	D. 4	D. 5	D. 6	D. 8	D. 10	D. 12	D. 14	D. 16	D. 20	D. 25	D. 30	D. 35	D. 40	D. 50
FRESATURA DI CAVE SLOTING	a	0,005	0,010	0,015	0,020	0,025	0,030	0,045	0,060	0,075	0,085	0,095	0,100	0,102	0,110	0,107	0,106	0,108
	b	0,005	0,008	0,013	0,017	0,023	0,027	0,040	0,056	0,065	0,074	0,085	0,087	0,089	0,100	0,098	0,096	0,098
	c	0,004	0,007	0,012	0,016	0,021	0,022	0,034	0,050	0,057	0,067	0,079	0,080	0,082	0,085	0,088	0,087	0,089
	d	0,004	0,008	0,010	0,014	0,020	0,025	0,036	0,052	0,063	0,072	0,083	0,084	0,086	0,092	0,098	0,100	0,102
	e	0,008	0,010	0,019	0,025	0,036	0,043	0,062	0,087	0,106	0,125	0,145	0,147	0,149	0,173	0,156	0,168	0,177
	f	0,008	0,010	0,015	0,020	0,022	0,024	0,035	0,042	0,054	0,056	0,067	0,079	0,086	0,089	0,091	0,091	0,091
SGROSSATURA ROUGHING	g						0,027	0,036	0,037	0,045	0,053	0,057	0,074	0,075	0,055	0,057	0,056	0,056
	h						0,024	0,033	0,034	0,039	0,046	0,051	0,065	0,067	0,050	0,051	0,049	0,052
	i						0,022	0,031	0,034	0,040	0,045	0,054	0,063	0,065	0,050	0,055	0,056	0,060
	l						0,025	0,036	0,048	0,064	0,080	0,093	0,105	0,100	0,102	0,112	0,115	0,120
	m						0,026	0,011	0,014	0,018	0,022	0,027	0,030	0,033	0,036	0,040	0,043	0,045
SEMI FINITURA SEMI-FINISHING	n	0,008	0,012	0,017	0,023	0,030	0,036	0,052	0,061	0,073	0,083	0,106	0,083	0,078	0,084	0,089	0,095	0,100
	o	0,007	0,010	0,016	0,020	0,027	0,025	0,047	0,055	0,066	0,074	0,090	0,074	0,070	0,075	0,080	0,900	0,950
	p	0,080	0,011	0,018	0,021	0,029	0,029	0,050	0,060	0,070	0,080	0,099	0,082	0,075	0,080	0,085	0,095	0,101
	q	0,008	0,015	0,022	0,025	0,037	0,035	0,067	0,080	0,094	0,107	0,100	0,095	0,113	0,120	0,128	0,140	0,147
FINITURA FINISHING	r	0,013	0,017	0,020	0,026	0,030	0,030	0,048	0,057	0,063	0,075	0,095	0,094	0,092	0,093	0,105	0,108	0,115
	s	0,011	0,016	0,025	0,030	0,040	0,038	0,073	0,088	0,102	0,115	0,146	0,114	0,108	0,115	0,125	0,138	0,143
	t	0,008	0,013	0,022	0,025	0,036	0,036	0,047	0,066	0,078	0,093	0,105	0,130	0,104	0,098	0,105	0,112	0,128
	u	0,009	0,014	0,020	0,025	0,030	0,042	0,060	0,072	0,083	0,093	0,114	0,098	0,089	0,095	0,100	0,110	0,118
	v	0,012	0,018	0,025	0,034	0,046	0,048	0,060	0,083	0,100	0,116	0,135	0,122	0,140	0,149	0,155	0,178	0,180
	z	0,016	0,022	0,027	0,033	0,038	0,048	0,061	0,073	0,083	0,094	0,115	0,117	0,118	0,135	0,137	0,140	0,143

