

Garant
Microfreze din carbură, DLC, Ø DC × L1: 2,5X8mm

Date comandă

Numărul de comandă	201140 2,5X8
GTIN	4062406089504
Clasa articolului	11X

Descriere
Execuție:

Cu **strat de acoperire DLC sp²**. Pentru **exigențe maxime privind performanța și precizia în materiale din aluminiu. Toleranțe extrem de strânse** asigură un maxim de precizie.

Rectificare cu 2 teșituri dublu detalonate. **Unghi de degajare α=16°**.

Toleranțe:

· **Ø de degajare: D₁ = 0 / -0,01 mm.**

Notă:

Dacă lungimea activă a sculei crește, folosiți reducerea a_p!

Valori pentru:

Canal complet: a_p = 0,25×D×a_{p,cor}

Frezare laterală: a_p = 0,5×D×a_{p,cor}

La calcularea vitezei de avans vf vă rugăm să folosiți turația aplicată real (de cele mai multe ori maximă) a mașinii!

De ex.: vf = 18000 [1/min] × fz [mm/dinte] × z

Descriere tehnică

Factor de corectare a _{p,cor}	1
Număr de dinți Z	2
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Lungimea totală L	50 mm
Direcția de așchiere	orizontal, înclinat și vertical
Ø tăişului D _c	2,5 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	8 mm

Ø cozii D_s	4 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în aliaj de aluminiu	0,035 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în aliaj de aluminiu	0,04 mm
Unghiul elicei	30 grad
Toleranță Ø nominal	0 / -0,005
Lungimea tăișului L_c	3,7 mm
Ø de degajare D_1	2,41 mm
Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	480 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	440 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	400 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	200 m/min	N
PE-HD	recomandat	160 m/min	N
PA 66	recomandat	200 m/min	N
PEEK	recomandat	150 m/min	N

PF 31	recomandat	130 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	180 m/min	N
POM GF25	recomandat	160 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	150 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	130 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	160 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	300 m/min	N
Cu	recomandat	160 m/min	N
CuZn	recomandat	200 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		