

**Garant**
**Microfreze din carbură, Diamant, Ø DC × L1: 2,5X12mm**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 209700 2,5X12 |
| GTIN               | 4062406089740 |
| Clasa articolului  | 11Y           |

**Descriere**
**Execuție:**

Cu **strat de acoperire din diamant cristalin sp<sup>3</sup>**. Pentru **exigențe maxime privind performanța și precizia în** materiale compozite armate, GRP, CRP și grafit. **Toleranțe extrem de strânse** asigură un maxim de precizie. Rectificare cu 2 țesături dublu detalonate. **Unghi de degajare  $\alpha=16^\circ$** .

Toleranțe:

· **Ø de degajare:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**Notă:**

Dacă lungimea activă a sculei crește, folosiți reducerea  $a_p$ !

Valori pentru:

Canal complet:  $a_p = 0,1 \times D \times a_{p,cor}$

Frezare laterală:  $a_p = 0,2 \times D \times a_{p,cor}$

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

De ex.:  $v_f = 18000$  [1/min] ×  $f_z$  [mm/dinte] ×  $z$

**Descriere tehnică**

|                                     |                                 |
|-------------------------------------|---------------------------------|
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare | 12 mm                           |
| Număr de dinți Z                    | 2                               |
| Lungimea totală L                   | 45 mm                           |
| Factor de corectare $a_{p,cor}$     | 1                               |
| Ø tăişului $D_c$                    | 2,5 mm                          |
| Direcția de aşchiere                | orizontal, înclinat și vertical |

|   |   |
|---|---|
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în grafit   | 0,035 mm                                |
| Lungimea tăișului $L_c$                         | 3,7 mm                                  |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în grafit | 0,03 mm                                 |
| Unghiul elicei                                  | 30 grad                                 |
| Ø de degajare $D_1$                             | 2,41 mm                                 |
| Toleranță Ø nominal                             | 0 / -0,005                              |
| Ø cozii $D_s$                                   | 4 mm                                    |
| Coadă tip                                       | DIN 6535 HB cu h5                       |
| Unghi teșitură                                  | 90 grad                                 |
| Strat de acoperire                              | Diamant                                 |
| Materialul sculei                               | Carbură monobloc                        |
| Standard  | Normă de fabricație                     |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare     | 0,5xD la frezare laterală               |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare     | Canal complet<br>adâncime de tăiere 1xD |
| Răcire interioară                               | nu                                      |
| Inel colorat                                    | negru                                   |
| Tip produs                                      | Freză                                   |

## Date utilizator

|                    | Se recomandă pentru | $V_c$     | Cod ISO |
|--------------------|---------------------|-----------|---------|
| PVDF GF20          | recomandat          | 200 m/min | N       |
| POM GF25           | recomandat          | 190 m/min | N       |
| PA 66 GF30         | recomandat          | 170 m/min | N       |
| PEEK GF30          | recomandat          | 150 m/min | N       |
| PTFE CF25          | recomandat          | 180 m/min | N       |
| PEEK CF30          | recomandat          | 160 m/min | N       |
| Hibrid             | recomandat          |           |         |
| Honeycomb Sandwich | recomandat          | 350 m/min | N       |

|                  |            |           |   |
|------------------|------------|-----------|---|
| GRP              | recomandat | 190 m/min | N |
| GRP, CRP         | recomandat | 190 m/min | N |
| Grafit           | recomandat | 340 m/min | N |
| Umiditate minimă | recomandat |           |   |
| Uscat            | recomandat |           |   |
| Aer              | recomandat |           |   |