

**Garant**
**Freză toroidală din carbură monobloc R1 0,1, Diamant, Ø DC × L1: 2X12mm**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 209716 2X12   |
| GTIN               | 4062406187934 |
| 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 teșituri dublu detalonate. **Unghi de degajare  $\alpha=16^\circ$** .

Toleranțe:

- **Rază la colț:  $R_1 = \pm 0,0025\text{mm}$**
- **Ø de degajare:  $D_1 = 0 / -0,01\text{ mm}$**

**Notă:**

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

Valori pentru:

Copiere:  $a_p = 0,10 \times D \times a_{p,cor}$

Frezare laterală:  $a_p = 0,20 \times D \times a_{p,cor}$

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

De ex.:  $v_f = 18000 [1/\text{min}] \times f_z [\text{mm}/\text{dinte}] \times z$

**Descriere tehnică**

|                    |                   |
|--------------------|-------------------|
| Lungimea totală L  | 55 mm             |
| Număr de dinți Z   | 2                 |
| Coadă tip          | DIN 6535 HB cu h5 |
| Ø tăişului $D_c$   | 2 mm              |
| Unghiul elicei     | 30 grad           |
| Raza la colț $R_1$ | 0,1 mm            |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare         | 12 mm                           |
| Lungimea tăișului $L_c$                     | 2 mm                            |
| $\varnothing$ cozii $D_s$                   | 4 mm                            |
| Strat de acoperire                          | Diamant                         |
| Materialul sculei                           | Carbură monobloc                |
| Standard                                    | Normă de fabricație             |
| Toleranță $\varnothing$ nominal             | 0 / -0,005                      |
| Direcția de așchiere                        | Orizontal, înclinat și vertical |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | 0,05×D la frezare prin copiere  |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | 0,5×D la frezare laterală       |
| Răcire interioară                           | nu                              |
| Inel colorat                                | negru                           |
| Tip produs                                  | Freză toroidală                 |

## 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