

Garant
Freză toroidală din carbură monobloc R1 0,1, Diamant, Ø DC × L1: 2X8mm

Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 209716 2X8 |
| GTIN | 4062406187927 |
| Clasa articolului | 10Y |

Descriere
Execuție:

Cu **strat de acoperire din diamant cristalin sp³**. 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

| | |
|-------------------------------------|---------|
| Unghiul elicei | 30 grad |
| Lungimea totală L | 50 mm |
| Raza la colț R_1 | 0,1 mm |
| Ø tăişului D_c | 2 mm |
| Ø cozii D_s | 4 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 8 mm |

| | |
|---|---------------------------------|
| Lungimea tăișului L_c | 2 mm |
| Ø de degajare D_1 | 1,91 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h5 |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Strat de acoperire | Diamant |
| Materialul sculei | Carbură monobloc |
| Standard | Normă de fabricație |
| Toleranță Ø 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 |