

Garant

Freză cu cap sferic din carbură monobloc pentru copiere, DLC, Ø DC × L1: 0,6X6mm



Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 207025 0,6X6 |
| GTIN | 4062406377304 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere

Execuție:

Cu **strat de acoperire DLC sp² elaborat**. Pentru **exigențe maxime privind performanța și precizia în materiale din aluminiu**. **Toleranțele extrem de strânse** asigură un maxim de precizie. Rectificare prin detalonare dublă cu 2 teșituri.

Toleranțe:

- **Rază la colț: Contur radial = 0 / -0,005mm.**
- **Ø de degajare: D₁ = 0 / -0,01 mm.**

Unghiul de degajare $\alpha = 16^\circ$.

Coadă extrem de stabilă pentru diminuarea tendinței de vibrare.

Notă:

Dacă lungimea activă a sculei crește, folosiți reducerea a_p!

Valori pentru:

Copiere: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p,cor}$

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

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

Descriere tehnică

| | |
|----------------------------------|---------|
| Lungimea tăișului L _c | 0,48 mm |
| Raza la colț R ₁ | 0,3 mm |
| Ø tăișului D _c | 0,6 mm |
| Ø de degajare D ₁ | 0,57 mm |

| | |
|--|---------------------------------|
| Avans f_z pentru frezare prin copiere în aliaj de aluminiu | 0,02 mm |
| Ø cozii D_s | 6 mm |
| Factor de corectare $a_{p,cor}$ | 0,5 |
| Unghiul elicei | 25 grad |
| Lungimea totală L | 55 mm |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 6 mm |
| Strat de acoperire | DLC |
| Materialul sculei | Carbură monobloc |
| Standard | Normă de fabricație |
| Tip | W |
| 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 |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h5 |
| Răcire interioară | nu |
| Inel colorat | galben |
| Tip produs | Freză cu cap sferic |

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 | | |