

## Garant

### Freză cu cap sferic din carbură monobloc pentru copiere, DLC, Ø DC × L1: 1X2mm



#### Date comandă

Numărul de comandă	207025 1X2
GTIN	4062406386825
Clasa articolului	11X

#### Descriere

##### Execuție:

Cu **strat de acoperire DLC sp<sup>2</sup> 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: D<sub>1</sub> = 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<sub>p</sub>!

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

Ø tăişului D <sub>c</sub>	1 mm
Lungimea totală L	55 mm
Număr de dinți Z	2
Unghiul elicei	30 grad

Lungimea tăișului $L_c$	0,8 mm
Raza la colț $R_1$	0,5 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	2 mm
Ø de degajare $D_1$	0,96 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în aliaj de aluminiu	0,036 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Factor de corectare $a_{p\text{ cor}}$	1
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		