

Garant
Microfreze din carbură, DLC, Ø Dc×L1: 0,2X1mm

Date comandă

Numărul de comandă	201141 0,2X1
GTIN	4062406387112
Clasa articolului	11X

Descriere
Execuție:

Cu **strat de acoperire DLC sp²**. Pentru **exigențe maxime privind performanța și precizia în materiale din aluminiu. Toleranțe extrem de strânse** asigură un maxim de precizie.

Rectificare cu 2 teșituri dublu detalonate. **Unghi de degajare $\alpha=16^\circ$** .

Toleranțe:

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

Coadă extrem de stabilă pentru diminuarea tendinței de vibraare.

Notă:

Dacă lungimea activă a sculei crește, folosiți reducerea a_p !

Valori pentru:

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

Frezare laterală: $a_p = 0,5 \times D \times a_{p,cor}$

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

Avans f_z pentru frezarea canalelor în aliaj de aluminiu	0,01 mm
Lungimea totală L	55 mm
Lungimea tăișului L_c	0,3 mm
Ø de degajare D_1	0,18 mm
Număr de dinți Z	2
Avans f_z pentru frezare laterală în aliaj de aluminiu	0,014 mm

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Unghi teșitură	90 grad
Ø tăişului D_c	0,2 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	1 mm
Direcția de aşchiere	orizontal, înclinat și vertical
Ø cozii D_s	6 mm
Toleranță Ø nominal	0 / -0,005
Unghiul elicei	25 grad
Factor de corectare $a_{p\text{ cor}}$	1
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Alu	recomandat	480 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii 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		