

**Garant**
**Microfreze din carbură, DLC, Ø Dc×L1: 1X12mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	201141 1X12
GTIN	4062406387273
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**

Cu **strat de acoperire DLC sp<sup>2</sup>**. 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 vibrare.

**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**

Ø tăişului $D_c$	1 mm
Ø de degajare $D_1$	0,95 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Număr de dinți Z	2
Toleranță Ø nominal	0 / -0,005
Unghi teșitură	90 grad

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aliaj de aluminiu	0,025 mm
Lungimea totală L	55 mm
Direcția de așchiere	orizontal, înclinat și vertical
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	12 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aliaj de aluminiu	0,03 mm
Unghiul elicei	30 grad
Lungimea tăișului $L_c$	1,5 mm
Factor de corectare $a_{p\text{ cor}}$	0,35
Ø cozii $D_s$	6 mm
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 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		