

**Garant**
**Microfreze din carbură, DLC, Ø Dc×L1: 2X16mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	201141 2X16
GTIN	4062406387440
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 α=16°**.

Toleranțe:

• **Ø de degajare: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

Coadă extrem de stabilă pentru diminuarea tendinței de vibrare.

**Notă:**

Dacă lungimea activă a sculei crește, folosiți reducerea a<sub>p</sub>!

Valori pentru:

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

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

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

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

**Descriere tehnică**

Ø tăişului D <sub>c</sub>	2 mm
Factor de corectare a <sub>p cor</sub>	0,7
Unghiul elicei	30 grad
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aliaj de aluminiu	0,04 mm
Toleranță Ø nominal	0 / -0,005
Direcția de aşchiere	orizontal, înclinat și vertical

Număr de dinți Z	2
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	16 mm
Lungimea totală L	55 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Unghi teșitură	90 grad
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Ø de degajare $D_1$	1,91 mm
Lungimea tăișului $L_c$	3 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aliaj de aluminiu	0,033 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		