

Garant**Freză de precizie VHM pentru copiere cu cap sferic, Diamant, Ø DC × L1:
0,5X6mm****Date comandă**

Numărul de comandă	209790 0,5X6
GTIN	4045197476364
Clasa articolului	11Y

Descriere**Execuție:**

Cu **strat de acoperire cu diamant cristalin sp³** de ultimă generație, pentru prelucrarea în siguranță a **materialelor compozite armate, GRP, CRP și a grafitului**. Model cu înaltă precizie a concentricității și cu respectarea strictă a tuturor toleranțelor. Freză din HM cu cap sferic, rază completă. **Unghiul de degajare $\alpha = 16^\circ$.**

Toleranțe:

- **Rază la colț: Contur radial = $\pm 0,005$ mm.**
- **Ø de degajare: $D_1 = 0 / -0,02$ mm.**

Notă:Factor de corectare pentru v_c în funcție de dimensiunea L_4 .**Descriere tehnică**

Viteză de așchiere v_c în grafit	194 m/min
Ø tăişului D_c	0,5 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în grafit	0,0021 mm
Număr de dinți Z	2
Ø de degajare D_1	0,47 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	6 mm
Ø cozii D_s	4 mm
Lungimea totală L	45 mm
Lungimea tăişului L_c	0,4 mm

Fișă de date

Factor de corectare pentru v_c	1,25
Unghiul elicei	30 grad
Rază R	0,25 mm
Strat de acoperire	Diamant
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Toleranță Ø nominal	0 / -0,01
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,05×D la freze pentru copiere
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h5
Inel colorat	negru
Tip produs	Freză cu cap sferic

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
PVDF GF20	recomandat	200 m/min	N
POM GF25	recomandat	190 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	170 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	150 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	180 m/min	N
PEEK CF30	recomandat	160 m/min	N
Hibrid	recomandat		
Honeycomb Sandwich	recomandat	350 m/min	N
GRP, CRP	recomandat	190 m/min	N
Grafit	recomandat	340 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		

