

**Garant**
**Microfreze din carbură, DLC, Ø DC × L1: 1X30mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	201140 1X30
GTIN	4045197912947
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.**

**Notă:**

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

Valori pentru:

Canal complet: a<sub>p</sub> = 0,25×D×a<sub>p,cor</sub>

Frezare laterală: a<sub>p</sub> = 0,5×D×a<sub>p,cor</sub>

**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] × fz [mm/dinte] × z

**Descriere tehnică**

Ø tăişului D <sub>c</sub>	1 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	30 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	4 mm
Număr de dinți Z	2
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	1,5 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aliaj de aluminiu	0,012 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aliaj de aluminiu	0,016 mm

Toleranță Ø nominal	0 / -0,005
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Direcția de așchiere	orizontal, înclinat și vertical
Lungimea totală L	70 mm
Ø de degajare $D_1$	0,95 mm
Unghiul elicei	30 grad
Factor de corectare $a_{p\text{ cor}}$	0,02
Unghi teșitură	90 grad
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		