

Garant
Microfreze din carbură, DLC, Ø DC × L1: 2X15mm

Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 201140 2X15 |
| GTIN | 4045197913234 |
| 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.**

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 v_f vă rugăm să folosiți turația aplicată real (de cele mai multe ori maximă) a mașinii!

De ex.: $v_f = 18000 [1/min] \times f_z [mm/dinte] \times z$

Descriere tehnică

| | |
|-------------------------------------|---------------------------------|
| Ø tăişului D_c | 2 mm |
| Direcția de aşchiere | orizontal, înclinat și vertical |
| Ø de degajare D_1 | 1,91 mm |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 15 mm |
| Toleranță Ø nominal | 0 / -0,005 |
| Ø cozii D_s | 4 mm |
| Număr de dinți Z | 2 |

| | |
|--|---|
| Lungimea totală L | 50 mm |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în aliaj de aluminiu | 0,03 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 3 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în aliaj de aluminiu | 0,035 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h5 |
| Unghiul elicei | 30 grad |
| Factor de corectare $a_{p\text{ cor}}$ | 0,8 |
| 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 | | |