

**Garant**
**Microfreze din carbură, DLC, Ø DC × L1: 2X40mm**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 201140 2X40   |
| GTIN               | 4045197913289 |
| 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.**

**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 de degajare $D_1$                                      | 1,91 mm                         |
| Toleranță Ø nominal                                      | 0 / -0,005                      |
| Direcția de așchiere                                     | orizontal, înclinat și vertical |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aliaj de aluminiu | 0,025 mm                        |
| Lungimea tăișului $L_c$                                  | 3 mm                            |
| Coadă tip  | DIN 6535 HB cu h5               |
| Număr de dinți Z   | 2                               |

|  |   |
|--|---|
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare                        | 40 mm                                   |
| $\varnothing$ tăișului $D_c$                               | 2 mm                                    |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aliaj de aluminiu | 0,02 mm                                 |
| $\varnothing$ cozii $D_s$                                  | 4 mm                                    |
| Lungimea totală $L$  | 80 mm                                   |
| Unghiul elicei   | 30 grad                                 |
| Factor de corectare $a_{p\text{ cor}}$                     | 0,08                                    |
| 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<br>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                  |           |   |