

**Garant**
**Freză toroidală din carbură R1 0,1, DLC, Ø DC × L1: 1X4mm**

**Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206042 1X4    |
| GTIN               | 4045197913951 |
| Clasa articolului  | 11X           |

**Descriere**
**Execuție:**

Cu **strat de acoperire DLC elaborat sp<sup>2</sup>**. Pentru **exigențe maxime privind performanța și precizia în aliaje din aluminiu. Toleranțe extrem de strânse** asigură un maxim de precizie. Rectificare cu 2 teșituri dublu detalonate.

**Unghi de degajare  $\alpha=16^\circ$ .**

Toleranțe:

- **Rază la colț:  $R_1 = \pm 0,0025$  mm.**
- **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:  $a_p = 0,50 \times D \times a_{p,cor}$

copiere:  $a_p = 0,25 \times D \times a_{p,cor}$

**Pentru calculul vitezei de avans vf, vă rugăm să folosiți turația reală aplicată (de cele mai multe ori maximă) a mașinii!**

de.ex:  $vf = 18000 [1/min] \times fz [mm/dinte] \times z$

**Descriere tehnică**

|                                     |         |
|-------------------------------------|---------|
| Lungimea tăișului $L_c$             | 1 mm    |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare | 4 mm    |
| Ø de degajare $D_1$                 | 0,95 mm |
| Lungimea totală L                   | 50 mm   |
| Raza la colț $R_1$                  | 0,1 mm  |

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Ø cozii $D_s$  | 4 mm                            |
| Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în aliaj de aluminiu | 0,03 mm                         |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aliaj de aluminiu     | 0,03 mm                         |
| Coadă tip  | DIN 6535 HB cu h5               |
| Ø tăişului $D_c$   | 1 mm                            |
| Număr de dinți Z   | 2                               |
| Unghiul elicei   | 30 grad                         |
| Factor de corectare $a_{p\text{ cor}}$                       | 1                               |
| Strat de acoperire   | DLC                             |
| Materialul sculei  | Carbură monobloc                |
| Standard   | Normă de fabricație             |
| Tip  | W                               |
| Toleranță Ø nominal  | 0 / -0,005                      |
| Direcția de aşchiere   | Orizontal, înclinat și vertical |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare                  | 0,05×D la frezare prin copiere  |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare                  | 0,5×D la frezare laterală       |
| Răcire interioară  | nu                              |
| Inel colorat   | galben                          |
| Tip produs   | Freză toroidală                 |

## Date utilizator

|                             | Se recomandă pentru | $V_c$     | Cod ISO |
|-----------------------------|---------------------|-----------|---------|
| Alu                         | recomandat          | 480 m/min | N       |
| Aluminiu (cu aşchii scurte) | recomandat          | 400 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 |
| 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                  |           |   |