

**Garant**
**Freză toroidală din carbură R1 0,1, DLC, Ø DC × L1: 0,8X8mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	206042 0,8X8
GTIN	4045197913906
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**

Ø de degajare $D_1$	0,78 mm
Lungimea tăișului $L_c$	0,8 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	8 mm
Lungimea totală $L$	50 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în aliaj de aluminiu	0,016 mm

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aliaj de aluminiu	0,016 mm
Număr de dinți Z	2
$\varnothing$ cozii $D_s$	4 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Raza la colț $R_1$	0,1 mm
$\varnothing$ tăișului $D_c$	0,8 mm
Unghiul elicei	25 grad
Factor de corectare $a_{p\ cor}$	0,5
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Toleranță $\varnothing$ nominal	0 / -0,005
Direcția de așchiere	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 așchii 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		