

**Garant**
**Freză toroidală din carbură R1 0,2, DLC, Ø DC × L1: 1,5X6mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	206043 1,5X6
GTIN	4045197914552
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**

Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în aliaj de aluminiu	0,03 mm
Ø tăişului $D_c$	1,5 mm
Ø de degajare $D_1$	1,44 mm
Lungimea tăişului $L_c$	1,5 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	6 mm

Lungimea totală L	50 mm
Raza la colț R <sub>1</sub>	0,2 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	4 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în aliaj de aluminiu	0,03 mm
Număr de dinți Z	2
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Unghiul elicei	30 grad
Factor de corectare a <sub>p cor</sub>	1
Strat de acoperire	DLC
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Toleranță Ø nominal	0 / -0,005
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Lățime de atac a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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		