

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

Date comandă

Numărul de comandă	206042 1,5X6
GTIN	4045197914101
Clasa articolului	11X

Descriere
Execuție:

Cu **strat de acoperire DLC elaborat sp²**. 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
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Raza la colț R_1	0,1 mm
Lungimea totală L	50 mm
Lungimea tăișului L_c	1,5 mm

Avans f_z pentru frezare laterală în aliaj de aluminiu	0,03 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	6 mm
\varnothing cozii D_s	4 mm
Număr de dinți Z	2
\varnothing tăișului D_c	1,5 mm
\varnothing de degajare D_1	1,44 mm
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 \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		