

Garant
Freză toroidală din carbură R1 0,5, DLC, Ø DC × L1: 2X10mm

Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 206045 2X10 |
| GTIN | 4045197915627 |
| 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

| | |
|--|----------|
| Ø cozii D_s | 4 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 2 mm |
| Lungimea totală L | 50 mm |
| Ø tăișului D_c | 2 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în aliaj de aluminiu | 0,035 mm |

| | |
|--|---------------------------------|
| Raza la colț R_1 | 0,5 mm |
| Avans f_z pentru frezare prin copiere în aliaj de aluminiu | 0,035 mm |
| Număr de dinți Z | 2 |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 10 mm |
| Ø de degajare D_1 | 1,91 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h5 |
| 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 așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | 0,5×D la frezare laterală |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | 0,05×D la frezare prin copiere |
| 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 | | |