

Garant**Freză cu cap sferic din carbură monobloc pentru copiere, DLC, Ø DCx L1:
1,5X10mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 207023 1,5X10 |
| GTIN | 4045197916471 |
| Clasa articolului | 11X |

Descriere**Execuție:**

Cu **strat de acoperire DLC sp² elaborat**. Pentru **exigențe maxime privind performanța și precizia în materiale din aluminiu**. **Toleranțele extrem de strânse** asigură un maxim de precizie. Rectificare cu 2 teșituri dublu detalonate.

Unghiul de degajare $\alpha = 16^\circ$.

Toleranțe:

- **Rază la colț: Contur radial = 0 / -0,005mm.**
- **Ø de degajare: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Notă:

Dacă lungimea activă a sculei crește, folosiți reducerea a_p !

Valori pentru:

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

La calcularea vitezei de avans vf vă rugăm să folosiți turația aplicată real (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 |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 10 mm |
| Lungimea totală L | 45 mm |
| Lungimea tăișului L_c | 1,2 mm |
| Ø de degajare D_1 | 1,44 mm |

| | |
|---|---------------------------------|
| Număr de dinți Z | 2 |
| Ø tăişului D _c | 1,5 mm |
| Avans f _z pentru frezare prin copiere în aliaj de aluminiu | 0,03 mm |
| Raza la colț R ₁ | 0,75 mm |
| Unghiul elicei | 30 grad |
| Factor de corectare a _{p cor} | 0,9 |
| 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 |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h5 |
| Răcire interioară | nu |
| Inel colorat | galben |
| Tip produs | Freză cu cap sferic |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V _c | Cod ISO |
|-----------------------------|---------------------|----------------|---------|
| Alu | recomandat | 480 m/min | N |
| Aluminiu (cu aşchii scurte) | recomandat | 440 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 |
| Honeycomb Sandwich | indicat în anumite condiții | 300 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 | | |