

**Garant**
**Freză toroidală din carbură monobloc R1 0,05, Diamant, Ø DC × L1: 0,6X4mm**


## Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 209714 0,6X4  |
| GTIN               | 4045197917805 |
| Clasa articolului  | 11Y           |

## Descriere

### Execuție:

Cu **strat de acoperire din diamant cristalin sp<sup>3</sup>**. Pentru **exigențe maxime privind performanța și precizia** în materiale compozite armate, GRP, CRP și grafit. **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:  $R_1 = \pm 0,0025\text{mm}$**
- **Ø de degajare:  $D_1 = 0 / -0,01\text{ mm}$**

### Notă:

Dacă lungimea activă a sculei crește, folosiți reducerea  $a_p$ !

Valori pentru:

Copiere:  $a_p = 0,10 \times D \times a_{p,cor}$

Frezare laterală:  $a_p = 0,20 \times D \times a_{p,cor}$

**La calcularea vitezei de avans  $v_f$  vă rugăm să folosiți turația aplicată real (de cele mai multe ori maximă) a mașinii!**

De ex.:  $v_f = 18000 [1/\text{min}] \times f_z [\text{mm}/\text{dinte}] \times z$

## Descriere tehnică

|   |         |
|---|---------|
| Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în grafit | 0,02 mm |
| Lungimea tăișului $L_c$                           | 0,6 mm  |
| Raza la colț $R_1$                                | 0,05 mm |
| Ø tăișului $D_c$                                  | 0,6 mm  |
| Lungimea totală $L$                               | 50 mm   |
| Ø cozii $D_s$                                     | 4 mm    |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Ø de degajare $D_1$                           | 0,58 mm                         |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare           | 4 mm                            |
| Coadă tip                                     | DIN 6535 HB cu h5               |
| Număr de dinți Z                              | 2                               |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în grafit | 0,02 mm                         |
| Unghiul elicei                                | 25 grad                         |
| Factor de corectare $a_{p\text{ cor}}$        | 0,9                             |
| Strat de acoperire                            | Diamant                         |
| Materialul sculei                             | Carbură monobloc                |
| Standard                                      | Normă de fabricație             |
| 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                                  | negru                           |
| Tip produs                                    | Freză toroidală                 |

## Date utilizator

|                    | Se recomandă pentru | $V_c$     | Cod ISO |
|--------------------|---------------------|-----------|---------|
| PVDF GF20          | recomandat          | 200 m/min | N       |
| POM GF25           | recomandat          | 190 m/min | N       |
| PA 66 GF30         | recomandat          | 170 m/min | N       |
| PEEK GF30          | recomandat          | 150 m/min | N       |
| PTFE CF25          | recomandat          | 180 m/min | N       |
| PEEK CF30          | recomandat          | 160 m/min | N       |
| Hibrid             | recomandat          |           |         |
| Honeycomb Sandwich | recomandat          | 350 m/min | N       |
| GRP                | recomandat          | 190 m/min | N       |

|                  |            |           |   |
|------------------|------------|-----------|---|
| GRP, CRP         | recomandat | 190 m/min | N |
| Grafit           | recomandat | 340 m/min | N |
| Umiditate minimă | recomandat |           |   |
| Uscat            | recomandat |           |   |
| Aer              | recomandat |           |   |