

**Garant**
**Microfreze din carbură, Diamant, Ø DC × L1: 1,6X10mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	209700 1,6X10
GTIN	4045197917379
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 țesături dublu detalonate. **Unghi de degajare  $\alpha=16^\circ$** .

Toleranțe:

· **Ø de degajare:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**Notă:**

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

Valori pentru:

Canal complet:  $a_p = 0,1 \times D \times a_{p,cor}$

Frezare laterală:  $a_p = 0,2 \times D \times a_{p,cor}$

**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/min] ×  $f_z$  [mm/dinte] ×  $z$

**Descriere tehnică**

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Ø de degajare $D_1$	1,51 mm
Toleranță Ø nominal	0 / -0,005
Lungimea tăișului $L_c$	2,4 mm
Ø tăișului $D_c$	1,6 mm
Număr de dinți $Z$	2

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în grafit	0,025 mm
Lungimea totală L	45 mm
$\varnothing$ cozii $D_s$	4 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în grafit	0,03 mm
Direcția de așchiere	orizontal, înclinat și vertical
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	10 mm
Unghiul elicei	30 grad
Factor de corectare $a_{p\ cor}$	0,9
Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	Diamant
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5xD la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	nu
Inel colorat	negru
Tip produs	Freză

## 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		