

Garant
Microfreze din carbură, Diamant, Ø DC × L1: 0,8X10mm

Date comandă

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 209700 0,8X10 |
| GTIN | 4045197917133 |
| Clasa articolului | 11Y |

Descriere
Execuție:

Cu **strat de acoperire din diamant cristalin sp³**. 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 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

| | |
|---|---------------------------------|
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în grafit | 0,012 mm |
| Ø tăişului D_c | 0,8 mm |
| Ø de degajare D_1 | 0,78 mm |
| Direcția de aşchiere | orizontal, înclinat și vertical |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h5 |
| Avans f_z pentru frezare laterală în grafit | 0,016 mm |

| | |
|---|---|
| Număr de dinți Z | 2 |
| Lungime activă L_1 incl. degajare | 10 mm |
| Toleranță \varnothing nominal | 0 / -0,005 |
| Lungimea tăișului L_c | 1,2 mm |
| \varnothing cozii D_s | 4 mm |
| Lungimea totală L | 50 mm |
| Unghiul elicei | 25 grad |
| Factor de corectare $a_{p\ cor}$ | 0,35 |
| 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 | | |