

**Garant**
**Freză toroidală din carbură monobloc R1 0,05, Diamant, Ø DC × L1: 0,8X6mm**


## Date comandă

Numărul de comandă	209714 0,8X6
GTIN	4045197917867
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:  $a_p = 0,10 \times D \times a_{p\text{ cor}}$

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

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

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

## Descriere tehnică

Lungime activă $L_1$ incl. degajare	6 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în grafit	0,02 mm
Ø de degajare $D_1$	0,78 mm
Ø cozii $D_s$	4 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în grafit	0,02 mm
Lungimea tăișului $L_c$	0,8 mm

Lungimea totală L	50 mm
Ø tăişului $D_c$	0,8 mm
Raza la colț $R_1$	0,05 mm
Număr de dinți Z	2
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Unghiul elicei	25 grad
Factor de corectare $a_{p\text{ cor}}$	0,8
Strat de acoperire	Diamant
Materialul sculei	Carbură monobloc
Standard	Normă de fabricație
Toleranță Ø nominal	0 / -0,005
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lăţime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lăţime 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		