

Garant
Freză toroidală din carbură monobloc R1 0,2, Diamant, Ø DC × L1: 1,2X30mm

Date comandă

Numărul de comandă	209721 1,2X30
GTIN	4045197918611
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 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.: $v_f = 18000 [1/\text{min}] \times f_z [\text{mm/dinte}] \times z$

Descriere tehnică

Raza la colț R_1	0,2 mm
Ø tăişului D_c	1,2 mm
Ø cozii D_s	4 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în grafit	0,016 mm
Lungimea tăişului L_c	1,2 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în grafit	0,016 mm

Ø de degajare D_1	1,14 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Lungimea totală L	70 mm
Număr de dinți Z	2
Lungime activă L_1 incl. degajare	30 mm
Unghiul elicei	30 grad
Factor de corectare $a_{p\text{ cor}}$	0,04
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	0,05×D la frezare prin copiere
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
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		