

## Garant

**Microfreză cu cap sferic, din carbură monobloc, pentru copiere, Diamant, Ø DC × L1: 1,2X20mm**



### Date comandă

Numărul de comandă	209791 1,2X20
GTIN	4045197920102
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: Contur radial 0 / -0,005 mm.**
- **Ø de degajare:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

#### Notă:

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

Valori pentru:

Copiere:  $a_p = 0,15 \times D \times a_{p,cor}$

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

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

### Descriere tehnică

Lungimea tăișului $L_c$	0,96 mm
Ø de degajare $D_1$	1,16 mm
Ø cozii $D_s$	4 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în grafit	0,025 mm
Număr de dinți $Z$	2
Ø tăișului $D_c$	1,2 mm

Lungimea totală L	60 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	20 mm
Raza la colț R <sub>1</sub>	0,6 mm
Unghiul elicei	30 grad
Factor de corectare a <sub>p,cor</sub>	0,12
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 <sub>e</sub> la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Răcire interioară	nu
Inel colorat	negru
Tip produs	Freză cu cap sferic

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	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