

**Garant**

**Microfreză cu cap sferic, din carbură monobloc, pentru copiere, Diamant, Ø DC × L1: 0,3X2mm**


**Date comandă**

Numărul de comandă	209791 0,3X2
GTIN	4045197919748
Clasa articolului	10Y

**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**

Ø cozii $D_s$	4 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	2 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în grafit	0,016 mm
Ø de degajare $D_1$	0,27 mm
Număr de dinți $Z$	2
Lungimea tăișului $L_c$	0,24 mm

Ø tăişului $D_c$	0,3 mm
Lungimea totală L	45 mm
Raza la colț $R_1$	0,15 mm
Unghiul elicei	25 grad
Factor de corectare $a_{p,cor}$	0,9
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
Lățime de atac $a_e$ 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	$V_c$	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