

## Garant

**Microfreză cu cap sferic, din carbură monobloc, pentru copiere, Diamant, Ø DC × L1: 1,6X20mm**



### Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 209791 1,6X20 |
| GTIN               | 4045197920218 |
| 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

|   |          |
|---|----------|
| Lungimea totală L                                 | 60 mm    |
| Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în grafit | 0,025 mm |
| Lungimea tăișului $L_c$                           | 1,28 mm  |
| Număr de dinți Z                                  | 2        |
| Ø cozii $D_s$                                     | 4 mm     |
| Ø tăișului $D_c$                                  | 1,6 mm   |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Ø de degajare $D_1$                         | 1,54 mm                         |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare         | 20 mm                           |
| Raza la colț $R_1$                          | 0,8 mm                          |
| Unghiul elicei                              | 30 grad                         |
| Factor de corectare $a_{p,cor}$             | 0,35                            |
| 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  |
| 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 |