

**Garant**
**Mikrofrezy VHM, DLC, Ø Dc×L1: 1X15 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201141 1X15
GTIN	4062406387280
Klasa artykułu	11X

**Opis**
**Wykonanie:**

Z zaawansowaną powłoką DLC<sup>2</sup>. Do **materiałów aluminiowych wymagających najwyższej wydajności i precyzji. Bardzo mocno zawężone tolerancje** zapewniają maksymalną dokładność. Podwójnie zeszlifowany szlif 2-fazowy wklęsły. **Kąt przechyłu  $\alpha=16^\circ$ .**

Tolerancje:

· **Ø szyjki:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

Bardzo stabilny chwyt zmniejsza skłonność do drgań.

**wskazówka:**

W przypadku rosnącej długości wysięgnika narzędzia zastosować redukcję  $a_p$ !

Wartości dla:

Skrawanie rowków w pełnym materiale:  $a_p = 0,25 \times D \times a_{p \text{ kor.}}$

Obcinanie:  $a_p = 0,5 \times D \times a_{p \text{ kor.}}$

**W celu obliczenia szybkości posuwu  $v_f$  użyć rzeczywiście zastosowanej (najczęściej maksymalnej) prędkości obrotowej maszyny!**

$n_p: v_f = 18000 [\text{obr./min}] \times f_z [\text{mm/Z}] \times z$

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej:  $0 / -0,005$

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA h5

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy  $L_c$ : 1,5 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 15 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 0,95 mm

długość całkowita L: 55 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 6 mm

## Opis techniczny

kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø szyjki $D_1$	0,95 mm
długość ostrzy $L_c$	1,5 mm
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	0,2
posuw $f_z$ przy obcinaniu w odlewach aluminiowych	0,03 mm
Liczba zębów $Z$	2
chwyt	DIN 6535 HA h5
wysięg $L_1$ z szyjką	15 mm
długość całkowita $L$	55 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w odlewach aluminiowych	0,025 mm
Ø ostrzy $D_c$	1 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,005
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Ø chwytu $D_s$	6 mm
powłoka	DLC
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	W
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale $1 \times D$
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w materiale pełnym $0,5 \times D$
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe

