

**Garant**
**Mikrofrezy VHM, DLC, Ø Dc×L1: 1X5 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201141 1X5
GTIN	4062406387235
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 α=16°**.

Tolerancje:

· **Ø szyjki: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

Bardzo stabilny chwyt zmniejsza skłonność do drgań.

**wskazówka:**

W przypadku rosnącej długości wysięgnika narzędzia zastosować redukcję a<sub>p</sub>!

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 vf 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<sub>c</sub>: 1,5 mm

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką: 5 mm

Ø szyjki D<sub>1</sub>: 0,95 mm

długość całkowita L: 55 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 6 mm

## Opis techniczny

Liczba zębów Z	2
posuw $f_z$ przy obcinaniu w odlewach aluminiowych	0,033 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w odlewach aluminiowych	0,03 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	6 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HA h5
długość ostrzy $L_c$	1,5 mm
Czynnik korekcji $a_{p, \text{korr}}$	1
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	1 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
Kąt linii śrubowej	30 stopni
$\varnothing$ szyjki $D_1$	0,95 mm
długość całkowita L	55 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	0 / -0,005
wysięg $L_1$ z szyjką	5 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

