

Garant
Mikrofrezy VHM, DLC, Ø Dc×L1: 2X16 mm

Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 201141 2X16 |
| GTIN | 4062406387440 |
| Klasa artykułu | 11X |

Opis
Wykonanie:

Z zaawansowaną powłoką DLC². 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 : 3 mm

wysięg L_1 z szyjką: 16 mm

Ø szyjki D_1 : 1,91 mm

długość całkowita L: 55 mm

Ø chwytu D_s : 6 mm

Opis techniczny

| | |
|--|--|
| Ø ostrzy D_c | 2 mm |
| Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$ | 0,7 |
| Kąt linii śrubowej | 30 stopni |
| posuw f_z przy obcinaniu w odlewach aluminiowych | 0,04 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | 0 / -0,005 |
| kierunek dosuwu | poziome, ukośne i pionowe |
| Liczba zębów Z | 2 |
| wysięg L_1 z szyjką | 16 mm |
| długość całkowita L | 55 mm |
| Ø chwytu D_s | 6 mm |
| Kąt sfazowania naroży | 90 stopni |
| chwyt | DIN 6535 HA h5 |
| Ø szyjki D_1 | 1,91 mm |
| długość ostrzy L_c | 3 mm |
| posuw f_z przy frezowaniu rowków w odlewach aluminiowych | 0,033 mm |
| powłoka | DLC |
| Materiał ostrza | 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 |

