

Garant
Mikrofrezy VHM, DLC, $\varnothing D_c \times L_4$: 0,1X0,3 mm


Dane zamówienia

Numer katalogowy	201140 0,1X0,3
GTIN	4045197912282
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:

· \varnothing szyjki: $D_4 = 0 / -0,01$ mm.

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!

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

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja \varnothing nominalnej: $0 / -0,005$

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 25 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA h5

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy L_c : 0,15 mm

wysięg L_1 z szyjką: 0,3 mm

\varnothing szyjki D_1 : 0,08 mm

długość całkowita L: 45 mm

\varnothing chwytu D_s : 4 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu rowków w odlewach aluminiowych	0,008 mm
długość ostrzy L_c	0,15 mm
Liczba zębów Z	2
wysięg L_1 z szyjką	0,3 mm
\varnothing chwytu D_s	4 mm
\varnothing szyjki D_1	0,08 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
współczynnik korekcyjny f_z	1
długość całkowita L	45 mm
chwyt	DIN 6535 HA h5
\varnothing ostrzy D_c	0,1 mm
posuw f_z przy obcinaniu w odlewach aluminiowych	0,012 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	0 / -0,005
Kąt linii śrubowej	25 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	1
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,025 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy obcinaniu	0,05 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
powłoka	DLC
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	W
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie

pierścień barwny

żółty

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe