

**Garant**
**Mikrofrezy VHM, DLC, Ø Dc xL4: 1,2X10 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201140 1,2X10
GTIN	4045197912992
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:  $D_4 = 0 / -0,01 \text{ mm}$ .

**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!**

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

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  $L_c$ : 1,8 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 10 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 1,14 mm

długość całkowita L: 45 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 4 mm

**Opis techniczny**

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w odlewach aluminiowych	0,025 mm
chwyt	DIN 6535 HA h5
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	0 / -0,005
Liczba zębów Z	2
wysięg $L_1$ z szyjką	10 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	4 mm
długość ostrzy $L_c$	1,8 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	1,2 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	1,14 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1
długość całkowita L	45 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w odlewach aluminiowych	0,03 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	0,8
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,24 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy obcinaniu	0,48 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
powłoka	DLC
Materiał ostrza &nbsp;	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