

Garant
Mikrofrezy VHM, DLC, Ø Dc xL4: 1,5X25 mm


Dane zamówienia

Numer katalogowy	201140 1,5X25
GTIN	4045197913111
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 α=16°**.

Tolerancje:

· **Ø szyjki: D₄ = 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 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_c: 2,3 mm

wysięg L₁ z szyjką: 25 mm

Ø szyjki D₁: 1,44 mm

długość całkowita L: 60 mm

Ø chwytu D_s: 4 mm

Opis techniczny

Ø ostrzy D_c	1,5 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1
Ø szyjki D_1	1,44 mm
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,005
długość ostrzy L_c	2,3 mm
chwyt	DIN 6535 HA h5
długość całkowita L	60 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Liczba zębów Z	2
wysięg L_1 z szyjką	25 mm
Ø chwytu D_s	4 mm
posuw f_z przy frezowaniu rowków w odlewach aluminiowych	0,02 mm
posuw f_z przy obcinaniu w odlewach aluminiowych	0,025 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\ korr}$	0,12
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ maks.}$ przy obcinaniu	0,09 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,045 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