

**Garant**
**Mikrofrezy VHM, DLC, Ø Dc xL4: 3X15 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	201140 3X15
GTIN	4045197913371
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:  $D_4 = 0 / -0,01$  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  $L_c$ : 4,6 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 15 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 2,91 mm

długość całkowita L: 50 mm

Ø chwytu  $D_s$ : 4 mm

**Opis techniczny**

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w odlewach aluminiowych	0,03 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
długość całkowita L	50 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	3 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	4 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	2,91 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	15 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	0 / -0,005
współczynnik korekcyjny $f_z$	1
chwyt	DIN 6535 HA h5
Liczba zębów Z	2
długość ostrzy $L_c$	4,6 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w odlewach aluminiowych	0,035 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	1
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy obcinaniu	1,5 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,75 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