

Garant
Frezy torusowe VHM R1 0,05, DLC, Ø Dc×L1: 0,3X3 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	206041 0,3X3
GTIN	4045197913494
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:

Z powłoką DLC sp² najnowszej generacji. Do wysokowydajnej i dokładnej obróbki stopów aluminium. Bardzo wąskie tolerancje zapewniają wysoką dokładność. Podwójnie zaszlifowana powierzchnia wkleśła z 2 łysinkami. **Kąt odsadzenia α=16°.**

Tolerancje:

- **promień ostrzy: RS₁ = ±0,0025 mm**
- **Ø szyjki: D₄ = 0 / -0,01 mm.**

Opis:

Przy rosnącej długości przechyłu narzędzia używać redukcji ap!

Wartość do:

ts_fraes-kopieren fz do ap = 0,25×D

ts_fraes-besaeumen fz do an = 0,50×D

ap max ts_fraes-kopieren : ap korr × 0,25 × D [mm]

ap max ts_fraes-besaeumen : ap korr × 0,50 × D [mm]

Przy obliczaniu prędkości posuwu vf proszę używać rzeczywiście użytej prędkości obrotowej (zwykle maksymalnej)!

z.B: vf = 18000 [1/min] × fz [mm/Z] × z

wskazówka:

W przypadku rosnącej długości wysięgnika narzędzia zastosować redukcję ap!

Wartości dla:

rowka pełnego: a_p = 0,25 × D × korekta a_p

Obcinanie: a_p = 0,50 × D × korekta a_p

Kopowanie: a_p = 0,25 × D × korekta a_p

W celu obliczenia prędkości posuwu vf użyć rzeczywiście zastosowanej (najczęściej maksymalnej) prędkości obrotowej maszyny!

np: vf = 18000 [obr./min] × fz [mm/Z] × z

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 25 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h5
 Liczba zębów Z: 2
 długość ostrzy L_c : 0,3 mm
 Promień ostrza R_1 : 0,05 mm
 wysięg L_1 z szyjką: 3 mm
 \varnothing szyjki D_1 : 0,28 mm
 długość całkowita L: 50 mm

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HA h5
Promień ostrza R_1	0,05 mm
\varnothing ostrzy D_c	0,3 mm
posuw f_z przy obcinaniu w odlewach aluminiowych	0,012 mm
\varnothing szyjki D_1	0,28 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1
Liczba zębów Z	2
długość całkowita L	50 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w odlewach aluminiowych	0,012 mm
długość ostrzy L_c	0,3 mm
\varnothing chwytu D_s	4 mm
wysięg L_1 z szyjką	3 mm
Kąt linii śrubowej	25 stopni
Czynnik korekcji $a_{p, \text{korr}}$	0,5
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	0,075 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,038 mm
powłoka	DLC
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	W

Tolerancja \varnothing nominalnej	0 / -0,005
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe