

Garant
Mikrofrezy VHM, DLC, $\varnothing D_c \times L_4$: 0,8X2 mm


Dane zamówienia

Numer katalogowy	201140 0,8X2
GTIN	4045197912763
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!

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

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 : 1,2 mm

wysięg L_1 z szyjką: 2 mm

\varnothing szyjki D_1 : 0,78 mm

długość całkowita L: 45 mm

\varnothing chwytu D_s : 4 mm

Opis techniczny

Ø chwytu D_s	4 mm
Liczba zębów Z	2
chwyt	DIN 6535 HA h5
posuw f_z przy frezowaniu rowków w odlewach aluminiowych	0,016 mm
posuw f_z przy obcinaniu w odlewach aluminiowych	0,02 mm
Ø ostrzy D_c	0,8 mm
długość ostrzy L_c	1,2 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1
wysięg L_1 z szyjką	2 mm
długość całkowita L	45 mm
Ø szyjki D_1	0,78 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,005
Kąt linii śrubowej	25 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\ korr}$	1
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ maks.}$ przy obcinaniu	0,4 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,2 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