

Garant
Mikrofrezy VHM, DLC, Ø DC × L1: 1,2X4mm

Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 201140 1,2X4 |
| GTIN | 4045197912961 |
| 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:

· Ø szyjki: $D_1 = 0 / -0,01$ 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!

$n_p: v_f = 18000$ [obr./min] × f_z [mm/Z] × z

Opis techniczny

| | |
|--|---------------------------|
| długość ostrzy L_c | 1,8 mm |
| Liczba zębów Z | 2 |
| Ø ostrzy D_c | 1,2 mm |
| posuw f_z przy obcinaniu w odlewach aluminiowych | 0,03 mm |
| posuw f_z przy frezowaniu rowków w odlewach aluminiowych | 0,025 mm |
| kierunek dosuwu | poziome, ukośne i pionowe |

| | |
|--|---|
| Ø chwytu D_s | 4 mm |
| wysięg L_1 z szyjką | 4 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | 0 / -0,005 |
| Ø szyjki D_1 | 1,14 mm |
| długość całkowita L | 45 mm |
| chwyt | DIN 6535 HA h5 |
| Kąt linii śrubowej | 30 stopni |
| Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$ | 1 |
| 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 |
| pień barwny | żółty |
| Rodzaj produktu | Głowice jeżowe |

Dane użytkownika

| | przydatność | V_c | kod ISO |
|------------------------------------|-------------|-----------|---------|
| Al | nadaje się | 480 m/min | N |
| aluminium (dające krótki wiór) | nadaje się | 440 m/min | N |
| Al > 10% Si: | nadaje się | 400 m/min | N |
| PMMA (polimetakrylan metylu) akryl | nadają się | 200 m/min | N |
| PE-HD | nadają się | 160 m/min | N |

| | | | |
|---|----------------------|-----------|---|
| PA 66 | nadają się | 200 m/min | N |
| PEEK | nadają się | 150 m/min | N |
| PF 31 | nadają się | 130 m/min | N |
| PVDF GF20 (polifluorek winylidenu z 20% zawartością włókna szklanego) | nadaje się | 180 m/min | N |
| POM GF25 (polioksymetylen z 25% zawartością włókna szklanego) | nadają się | 160 m/min | N |
| PA 66 GF30 | nadaje się | 150 m/min | N |
| PEEK GF30 (polieteroeteroketon z 30% zawartością włókna szklanego) | nadaje się | 130 m/min | N |
| PTFE CF25 (policzterofluoroetylen z 25% zawartością włókna węglowego) | nadaje się | 160 m/min | N |
| Honeycomb Sandwich | nadają się warunkowo | 300 m/min | N |
| Cu | nadaje się | 160 m/min | N |
| CuZn | nadaje się | 200 m/min | N |
| maksymalnie na mokro | nadaje się | | |
| minimalnie na mokro | nadaje się | | |
| suchy | nadają się warunkowo | | |
| przyłącze | nadaje się | | |