

Garant
Frezy torusowe VHM R1 0,05, DLC, Ø Dc×L1: 0,2X2 mm

Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 206041 0,2X2 |
| GTIN | 4045197913456 |
| Klasa artykułu | 11X |

Opis
Wykonanie:

Z powłoką DLC sp^2 najnowszej generacji. Do wysokowydajnej i dokładnej obróbki stopów aluminium. **Bardzo wąskie tolerancje** zapewniają wysoką dokładność. Podwójnie zaszlifowana powierzchnia wkleśła z 2 łysinkami. **Kąt odsadzenia $\alpha=16^\circ$.**

Tolerancje:

- **promień ostrzy: $RS_1 = \pm 0,0025$ mm**
- **Ø szyjki: $D_4 = 0 / -0,01$ mm.**

Opis:

Przy rosnącej długości przechyłu narzędzia używać redukcji ap!

Wartość do:

ts_fraes-kopieren fz do $a_p = 0,25 \times D$

ts_fraes-besaeumen fz do $a_n = 0,50 \times D$

ap max ts_fraes-kopieren : $a_p \text{ korr} \times 0,25 \times D$ [mm]

ap max ts_fraes-besaeumen : $a_p \text{ korr} \times 0,50 \times D$ [mm]

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

z.B: $vf = 18000$ [1/min] \times fz [mm/Z] \times z

wskazówka:

W przypadku rosnącej długości wysięgnika narzędzia zastosować redukcję a_p !

Wartości dla:

rowka pełnego: $a_p = 0,25 \times D \times \text{korekta } a_p$

Obcinanie: $a_p = 0,50 \times D \times \text{korekta } a_p$

Kopowanie: $a_p = 0,25 \times D \times \text{korekta } a_p$

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

$np: vf = 18000$ [obr./min] \times fz [mm/Z] \times z

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 25 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h5
 Liczba zębów Z: 2
 długość ostrzy L_c : 0,2 mm
 Promień ostrza R_1 : 0,05 mm
 wysięg L_1 z szyjką: 2 mm
 \varnothing szyjki D_1 : 0,18 mm
 długość całkowita L: 50 mm

Opis techniczny

| | |
|---|-----------------|
| \varnothing ostrzy D_c | 0,2 mm |
| współczynnik korekcyjny f_z | 1 |
| Liczba zębów Z | 2 |
| posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w odlewach aluminiowych | 0,007 mm |
| długość ostrzy L_c | 0,2 mm |
| długość całkowita L | 50 mm |
| chwyt | DIN 6535 HA h5 |
| \varnothing chwytu D_s | 4 mm |
| wysięg L_1 z szyjką | 2 mm |
| \varnothing szyjki D_1 | 0,18 mm |
| posuw f_z przy obcinaniu w odlewach aluminiowych | 0,007 mm |
| Promień ostrza R_1 | 0,05 mm |
| Kąt linii śrubowej | 25 stopni |
| Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$ | 0,5 |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 0,025 mm |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy obcinaniu | 0,05 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 |