

Garant
Mikrofrezy VHM, DLC, Ø Dc xL4: 2,5X30 mm


Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 201140 2,5X30 |
| GTIN | 4045197913326 |
| 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: $D_4 = 0 / -0,01$ 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 : 3,7 mm

wysięg L_1 z szyjką: 30 mm

Ø szyjki D_1 : 2,41 mm

długość całkowita L: 70 mm

Ø chwytu D_s : 4 mm

Opis techniczny

| | |
|---|---|
| kierunek dosuwu | poziome, ukośne i pionowe |
| Tolerancja \varnothing nominalnej | 0 / -0,005 |
| \varnothing chwytu D_s | 4 mm |
| długość całkowita L | 70 mm |
| chwyt | DIN 6535 HA h5 |
| wysięg L_1 z szyjką | 30 mm |
| \varnothing ostrzy D_c | 2,5 mm |
| Liczba zębów Z | 2 |
| \varnothing szyjki D_1 | 2,41 mm |
| posuw f_z przy obcinaniu w odlewach aluminiowych | 0,03 mm |
| współczynnik korekcyjny f_z | 1 |
| długość ostrzy L_c | 3,7 mm |
| posuw f_z przy frezowaniu rowków w odlewach aluminiowych | 0,025 mm |
| Kąt linii śrubowej | 30 stopni |
| Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$ | 0,35 |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy obcinaniu | 0,438 mm |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 0,219 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