

**Garant**
**Frezy torusowe VHM R1 0,2, DLC, Ø Dc×L1: 0,8X8 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	206043 0,8X8
GTIN	4045197914354
Klasa artykułu	11X

**Opis**
**Wykonanie:**

**Z powłoką DLC sp<sup>2</sup> 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: RS<sub>1</sub> = ±0,0025 mm**
- **Ø szyjki: D<sub>4</sub> = 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: ap = 0,25 × D × korekta ap

Obcinanie: ap = 0,50 × D × korekta ap

Kopiowanie: ap = 0,25 × D × korekta ap

**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  $L_c$ : 0,8 mm  
 Promień ostrza  $R_1$ : 0,2 mm  
 wysięg  $L_1$  z szyjką: 8 mm  
 $\varnothing$  szyjki  $D_1$ : 0,78 mm  
 długość całkowita L: 50 mm

## Opis techniczny

długość ostrzy $L_c$	0,8 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w odlewach aluminiowych	0,016 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	0,8 mm
Liczba zębów Z	2
współczynnik korekcyjny $f_z$	1
$\varnothing$ chwytu $D_s$	4 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	8 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w odlewach aluminiowych	0,016 mm
Promień ostrza $R_1$	0,2 mm
$\varnothing$ szyjki $D_1$	0,78 mm
chwyt	DIN 6535 HA h5
długość całkowita L	50 mm
Kąt linii śrubowej	25 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	0,5
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy obcinaniu	0,2 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,1 mm
powłoka	DLC
Materiał ostrza &nbsp;	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