

Garant
Frezy torusowe VHM R1 0,1, DLC, Ø Dc×L1: 1,5X20 mm

Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 206042 1,5X20 |
| GTIN | 4045197914156 |
| 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: 30 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h5
 Liczba zębów Z: 2
 długość ostrzy L_c : 1,5 mm
 Promień ostrza R_1 : 0,1 mm
 wysięg L_1 z szyjką: 20 mm
 \varnothing szyjki D_1 : 1,44 mm
 długość całkowita L: 60 mm

Opis techniczny

| | |
|--|-----------------|
| Liczba zębów Z | 2 |
| długość całkowita L | 60 mm |
| \varnothing chwytu D_s | 4 mm |
| \varnothing ostrzy D_c | 1,5 mm |
| wysięg L_1 z szyjką | 20 mm |
| Promień ostrza R_1 | 0,1 mm |
| posuw f_z przy frezowaniu kłopiowym w odlewach aluminiowych | 0,025 mm |
| \varnothing szyjki D_1 | 1,44 mm |
| chwyt | DIN 6535 HA h5 |
| współczynnik korekcyjny f_z | 1 |
| posuw f_z przy obcinaniu w odlewach aluminiowych | 0,025 mm |
| długość ostrzy L_c | 1,5 mm |
| Kąt linii śrubowej | 30 stopni |
| Czynnik korekcji $a_{p, \text{korr}}$ | 0,35 |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu | 0,263 mm |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 0,131 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 | 0,5×D przy obcinaniu |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | 0,05×D przy frezowaniu kopiowym |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| pierścień barwny | żółty |
| Rodzaj produktu | Frezy trzpieniowe |