



Frezy torusowe VHM RS1 0,1, DLC, ØDc×L4: 0,6X6 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	206042 0,6X6
GTIN	4045197913845
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:

Z powłoką DLC sp² najnowszej generacji. Do **wysokowydajnej i dokładnej obróbki stopów aluminium. Bardzo wąskie tolerancje** zapewniają wysoką dokładność. Podwójnie zaszlifowana powierzchnia wklęsła z 2 łysinkami. **Kąt odsadzenia α=16°.**

Tolerancje:

- **promień skrawania: RS₁ = ±0,0025 mm**
- **Ø szyjki frezu: D₄ = 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: a_p = 0,25 × D × korekta a_p

Obcinanie: a_p = 0,50 × D × korekta a_p

Kopowanie: a_p = 0,25 × D × korekta a_p

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

np: vf = 18000 [obr./min] × fz [mm/Z] × z

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: $0,5 \times D$ przy obcinaniu

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 25 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h5

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy L_s : 0,6 mm

promień ostrza RS_1 : 1 mm

wysięg L_4 z szyjką: 6 mm

\varnothing szyjki D_4 : 0,58 mm

długość całkowita $L_{całk.}$: 50 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w odlewach aluminiowych	0,016 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1
wysięg L_4 z szyjką	6 mm
długość całkowita $L_{całk.}$	50 mm
\varnothing szyjki D_4	0,58 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w odlewach aluminiowych	0,016 mm
promień ostrza RS_1	1 mm
Liczba zębów Z	2
\varnothing ostrzy D_c	0,6 mm
chwyt	DIN 6535 HA h5
długość ostrzy L_s	0,6 mm
\varnothing chwytu	4 mm
Kąt linii śrubowej	25 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\ korr}$	0,5
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ maks.}$ przy obcinaniu	0,15 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,075 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	false