



## Frezy torusowe VHM RS1 0,1, DLC, ØDc×L4: 0,4X8 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	206042 0,4X8
GTIN	4045197913746
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 wklęsła z 2 łysinkami. **Kąt odsadzenia α=16°.**

Tolerancje:

- **promień skrawania:  $RS_1 = \pm 0,0025$  mm**
- **Ø szypki frezu:  $D_4 = 0 / -0,01$  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 ap!

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!**

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

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:  $0,5 \times D$  przy obcinaniu

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 25 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h5

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy  $L_s$ : 0,4 mm

promień ostrza  $RS_1$ : 0,1 mm

wysięg  $L_4$  z szyjką: 8 mm

$\varnothing$  szyjki  $D_4$ : 0,38 mm

długość całkowita  $L_{całk.}$ : 50 mm

## Opis techniczny

długość całkowita $L_{całk.}$	50 mm
chwyt	DIN 6535 HA h5
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w odlewach aluminiowych	0,007 mm
$\varnothing$ szyjki $D_4$	0,38 mm
długość ostrzy $L_s$	0,4 mm
$\varnothing$ chwytu	4 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w odlewach aluminiowych	0,007 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	0,4 mm
wysięg $L_4$ z szyjką	8 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1
Liczba zębów Z	2
promień ostrza $RS_1$	0,1 mm
Kąt linii śrubowej	25 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\ korr}$	0,08
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ maks.}$ przy obcinaniu	0,016 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,008 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	0,5×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
chłodzenie wewnętrzne	false