

Garant
Frezy torusowe VHM R1 0,2, DLC, Ø Dc×L1: 0,8X10 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	206043 0,8X10
GTIN	4045197914361
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: 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: 10 mm
 \varnothing szyjki D_1 : 0,78 mm
 długość całkowita L: 50 mm

Opis techniczny

wysięg L_1 z szyjką	10 mm
długość ostrzy L_c	0,8 mm
\varnothing chwytu D_s	4 mm
posuw f_z przy obcinaniu w odlewach aluminiowych	0,016 mm
\varnothing ostrzy D_c	0,8 mm
długość całkowita L	50 mm
\varnothing szyjki D_1	0,78 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w odlewach aluminiowych	0,016 mm
Promień ostrza R_1	0,2 mm
Liczba zębów Z	2
współczynnik korekcyjny f_z	1
chwyt	DIN 6535 HA h5
Kąt linii śrubowej	25 stopni
Czynnik korekcji $a_{p, \text{korr}}$	0,35
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,07 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p, \text{maks.}}$ przy obcinaniu	0,14 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	0,05×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