

Garant
Frezy torusowe VHM R1 0,3, DLC, Ø Dc×L1: 3X12 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	206044 3X12
GTIN	4045197915399
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 : 4,5 mm
 Promień ostrza R_1 : 0,3 mm
 wysięg L_1 z szyjką: 12 mm
 \varnothing szyjki D_1 : 2,91 mm
 długość całkowita L: 50 mm

Opis techniczny

\varnothing chwytu D_s	4 mm
Promień ostrza R_1	0,3 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1
długość ostrzy L_c	4,5 mm
wysięg L_1 z szyjką	12 mm
długość całkowita L	50 mm
posuw f_z przy obcinaniu w odlewach aluminiowych	0,035 mm
\varnothing ostrzy D_c	3 mm
Liczba zębów Z	2
\varnothing szyjki D_1	2,91 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w odlewach aluminiowych	0,035 mm
chwyt	DIN 6535 HA h5
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	1
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,75 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy obcinaniu	1,5 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