

Garant
Frezy torusowe VHM R1 0,2, DLC, Ø Dc×L1: 1X3 mm

Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 206043 1X3 |
| GTIN | 4045197914392 |
| 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 wkleśła z 2 łysinkami. **Kąt odsadzenia α=16°.**

Tolerancje:

- **promień ostrzy: RS₁ = ±0,0025 mm**
- **Ø szyjki: 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

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h5
 Liczba zębów Z: 2
 długość ostrzy L_c : 1 mm
 Promień ostrza R_1 : 0,2 mm
 wysięg L_1 z szyjką: 3 mm
 \varnothing szyjki D_1 : 0,95 mm
 długość całkowita L: 50 mm

Opis techniczny

| | |
|---|-----------------|
| wysięg L_1 z szyjką | 3 mm |
| Liczba zębów Z | 2 |
| \varnothing szyjki D_1 | 0,95 mm |
| współczynnik korekcyjny f_z | 1 |
| długość całkowita L | 50 mm |
| długość ostrzy L_c | 1 mm |
| Promień ostrza R_1 | 0,2 mm |
| posuw f_z przy obcinaniu w odlewach aluminiowych | 0,03 mm |
| chwyt | DIN 6535 HA h5 |
| \varnothing ostrzy D_c | 1 mm |
| \varnothing chwytu D_s | 4 mm |
| posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w odlewach aluminiowych | 0,03 mm |
| Kąt linii śrubowej | 30 stopni |
| Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$ | 1 |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy obcinaniu | 0,5 mm |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 0,25 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 |