



Frezy torusowe VHM RS1 0,3, DLC, ØDc×L4: 1,5X8 mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 206044 1,5X8 |
| GTIN | 4045197915108 |
| 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: $RS_1 = \pm 0,0025$ mm**
- **Ø szyjki 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

 : 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: 30 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h5

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy L_s : 1,5 mm

promień ostrza RS_1 : 0,3 mm

wysięg L_4 z szyjką: 8 mm

\varnothing szyjki D_4 : 1,44 mm

długość całkowita $L_{całk.}$: 50 mm

Opis techniczny

| | |
|---|----------------|
| wysięg L_4 z szyjką | 8 mm |
| współczynnik korekcyjny f_z | 1 |
| chwyt | DIN 6535 HA h5 |
| \varnothing chwytu | 4 mm |
| \varnothing szyjki D_4 | 1,44 mm |
| \varnothing ostrzy D_c | 1,5 mm |
| długość całkowita $L_{całk.}$ | 50 mm |
| Liczba zębów Z | 2 |
| posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w odlewach aluminiowych | 0,03 mm |
| posuw f_z przy obcinaniu w odlewach aluminiowych | 0,03 mm |
| promień ostrza RS_1 | 0,3 mm |
| długość ostrzy L_s | 1,5 mm |
| Kąt linii śrubowej | 30 stopni |
| Czynnik korekcji $a_{p\ korr}$ | 1 |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ maks.}$ przy obcinaniu | 0,75 mm |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 0,375 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 |