

Garant
Frez kopiujący promieniowy VHM, DLC, Ø DC×L1: 1,2X10 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	207023 1,2X10
GTIN	4045197916396
Klasa artykułu	11X

Opis
Wykonanie:

Z zaawansowaną powłoką DLC². Do materiałów aluminiowych wymagających najwyższej wydajności i precyzji. Bardzo mocno zawężone tolerancje zapewniają maksymalną dokładność. Podwójnie zeszlifowany szlif 2-fazowy wklęsły. Kąt przechyłu $\alpha=16^\circ$.

Tolerancje:

- promień ostrzy: Kontur promienia = 0 / -0,005 mm
- Ø szyjki: $D_4 = 0 / -0,01$ mm.

wskazówka:

W przypadku rosnącej długości wysięgnika narzędzia zastosować redukcję a_p !

Wartości dla:

kopowanie: $a_p = \text{korekta } 0,25 \times D \times a_p$

W celu obliczenia prędkości posuwu v_f użyć rzeczywiście zastosowanej (najczęściej maksymalnej) prędkości obrotowej maszyny!

$n_p: v_f = 18000 [\text{obr./min}] \times f_z [\text{mm/Z}] \times z$

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy L_c : 0,96 mm

Promień ostrza R_1 : 0,6 mm

wysięg L_1 z szyjką: 10 mm

Ø szyjki D_1 : 1,16 mm

długość całkowita L: 45 mm

Opis techniczny

posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w odlewach aluminiowych

0,03 mm

wysięg L_1 z szyjką	10 mm
\varnothing ostrzy D_c	1,2 mm
długość całkowita L	45 mm
długość ostrzy L_c	0,96 mm
Liczba zębów Z	2
\varnothing chwytu D_s	4 mm
\varnothing szyjki D_1	1,16 mm
współczynnik korekcyjny f_z	1
Promień ostrza R_1	0,6 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	0,8
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy obcinaniu	0,24 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy kopiowaniu	0,24 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
chwyt	DIN 6535 HA h5
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe