

Garant
Frez kopiujący promieniowy VHM, DLC, Ø DC×L1: 1,8X20 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	207023 1,8X20
GTIN	4045197916570
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 : 1,44 mm

Promień ostrza R_1 : 0,9 mm

wysięg L_1 z szyjką: 20 mm

Ø szyjki D_1 : 1,74 mm

długość całkowita L: 55 mm

Opis techniczny

współczynnik korekcyjny f_z	1
-------------------------------	---

posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w odlewach aluminiowych	0,03 mm
\varnothing szyjki D_1	1,74 mm
długość ostrzy L_c	1,44 mm
wysięg L_1 z szyjką	20 mm
Liczba zębów Z	2
\varnothing ostrzy D_c	1,8 mm
długość całkowita L	55 mm
\varnothing chwytu D_s	4 mm
Promień ostrza R_1	0,9 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	0,5
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy obcinaniu	0,225 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy kopiowaniu	0,225 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	$0,05 \times D$ przy frezowaniu kopiowym
chwyt	DIN 6535 HA h5
chłodzenie wewnętrzne	nie
piersień barwny	żółty
Rodzaj produktu	Frezy trzpieniowe