

**Garant**
**Frez kopiujący promieniowy VHM, DLC, Ø DC×L1: 1,2X3 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	207023 1,2X3
GTIN	4045197916358
Klasa artykułu	11X

**Opis**
**Wykonanie:**

Z zaawansowaną powłoką DLC<sup>2</sup>. 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: 3 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 1,16 mm

długość całkowita L: 45 mm

**Opis techniczny**

Ø chwytu $D_s$	4 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1

Ø szyjki $D_1$	1,16 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	3 mm
Liczba zębów $Z$	2
długość ostrzy $L_c$	0,96 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w odlewach aluminiowych	0,03 mm
długość całkowita $L$	45 mm
Ø ostrzy $D_c$	1,2 mm
Promień ostrza $R_1$	0,6 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\ korr}$	1
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ maks.}$ przy obcinaniu	0,3 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ maks.}$ przy kopiowaniu	0,3 mm
powłoka	DLC
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
typ	W
Tolerancja Ø 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