

**Garant**
**Mikrofrez VHM, diament, Ø Dc×L1: 0,4X8 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	209700 0,4X8
GTIN	4045197916976
Klasa artykułu	11Y

**Opis**
**Wykonanie:**

Z **krystaliczną powłoką diamentową sp<sup>3</sup>**. Do **materiałów wymagających najwyższej wydajności i precyzji** w kompozytach włóknistych, GFK, CFK i graficie. **Bardzo mocno zawężone tolerancje** zapewniają maksymalną dokładność. Podwójnie zeszlifowany szlif 2-fazowy wklęsły. **Kąt przechyłu α=16°**.

Tolerancje:

· **Ø szyjki: D<sub>4</sub> = 0 / -0,01 mm.**

**wskazówka:**

W przypadku rosnącej długości wysięgnika narzędzia zastosować redukcję a<sub>p</sub>!

Wartości dla:

Skrawanie rowków w pełnym materiale: a<sub>p</sub> = 0,1 × D × a<sub>p kor.</sub>

Obcinanie: a<sub>p</sub> = 0,2 × D × a<sub>p kor.</sub>

**W celu obliczenia szybkości posuwu vf użyć rzeczywiście zastosowanej (najczęściej maksymalnej) prędkości obrotowej maszyny!**

np.: vf = 18000 [obr./min] × fz [mm/Z] × z

chłodzenie wewnętrzne: nie

Tolerancja Ø nominalnej: 0 / -0,005

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 25 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA h5

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy L<sub>c</sub>: 0,6 mm

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką: 8 mm

Ø szyjki D<sub>1</sub>: 0,38 mm

długość całkowita L: 45 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 4 mm

## Opis techniczny

Ø ostrzy $D_c$	0,4 mm
długość całkowita L	45 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w graficie	0,007 mm
Ø szyjki $D_1$	0,38 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HA h5
wysięg $L_1$ z szyjką	8 mm
Liczba zębów Z	2
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,005
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w graficie	0,005 mm
Ø chwytu $D_s$	4 mm
długość ostrzy $L_c$	0,6 mm
Kąt linii śrubowej	25 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	0,08
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,003 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy obcinaniu	0,006 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
powłoka	diamant
Materiał ostrza &nbsp;	VHM
norma	Norma zakładowa
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	czarne

Rodzaj produktu

Frezy trzpieniowe