

Garant**Frezy torusowe VHM R1 0,05, diament, Ø DC × L1: 0,3X1mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	209714 0,3X1
GTIN	4045197917652
Klasa artykułu	10Y

Opis**Wykonanie:**

Z krystaliczną powłoką diamentową sp^3 . 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 $\alpha=16^\circ$.**

Tolerancje:

- **Promień ostrzy: $R_1 = \pm 0,0025$ mm**
- **Ø szyjki: $D_1 = 0 / -0,01$ mm**

wskazówka:

W przypadku rosnącej długości wysięgnika narzędzia zastosować redukcję a_p !

Wartości dla:

Kopowanie: $a_p = \text{korekta } 0,10 \times D \times a_p$ Obcinanie: $a_p = \text{korekta } 0,20 \times D \times a_p$

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

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

Ø chwytu D_s	4 mm
Liczba zębów Z	2
Promień ostrza R_1	0,05 mm
chwyt	DIN 6535 HA h5
długość ostrzy L_c	0,3 mm
długość całkowita L	50 mm

Karta danych

Ø szyjki D_1	0,28 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopianym w graficie	0,016 mm
posuw f_z przy obcinaniu w graficie	0,016 mm
Ø ostrzy D_c	0,3 mm
wysięg L_1 z szyjką	1 mm
Kąt linii śrubowej	25 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	1
powłoka	diament
Materiał ostrza	VHM
Norma	Norma zakładowa
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 kopianym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	czarne
Rodzaj produktu	Frez torusowy

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
PVDF GF20 (polifluorek winylidenu z 20% zawartością włókna szklanego)	nadaje się	200 m/min	N
POM GF25 (polioksymetylen z 25% zawartością włókna szklanego)	nadaje się	190 m/min	N
PA 66 GF30	nadaje się	170 m/min	N

Karta danych

PEEK GF30 (polieteroeteroketon z 30% zawartością włókna szklanego)	nadaje się	150 m/min	N
PTFE CF25 (policzterofluoroetylen z 25% zawartością włókna węglowego)	nadaje się	180 m/min	N
PEEK CF30 (polieteroeteroketon z 30% zawartością włókna węglowego)	nadaje się	160 m/min	N
Materiały hybrydowe	nadaje się		
Honeycomb Sandwich	nadaje się	350 m/min	N
tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem szklanym	nadaje się	190 m/min	N
Tworzywo sztuczne wzmacniane włóknem szklanym, tworzywo sztuczne wzmacniane włóknem węglowym	nadaje się	190 m/min	N
Grafit	nadaje się	340 m/min	N
minimalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		