

**Garant**
**Mikrofrez VHM, diament, Ø Dc x L1: 3X50 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	209700 3X50
GTIN	4045197917614
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: 30 stopni

kierunek dosuwu: poziome, ukośne i pionowe

chwyt: DIN 6535 HA h5

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy L<sub>c</sub>: 4,5 mm

wysięg L<sub>1</sub> z szyjką: 50 mm

Ø szyjki D<sub>1</sub>: 2,91 mm

długość całkowita L: 90 mm

Ø chwytu D<sub>s</sub>: 4 mm

## Opis techniczny

Ø szyjki $D_1$	2,91 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	50 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w graficie	0,03 mm
Ø ostrzy $D_c$	3 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø chwytu $D_s$	4 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w graficie	0,025 mm
długość całkowita $L$	90 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,005
długość ostrzy $L_c$	4,5 mm
Liczba zębów $Z$	2
chwyt	DIN 6535 HA h5
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	0,35
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,07 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy obcinaniu	0,14 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
powłoka	diament
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