



Frezy torusowe VHM RS1 0,3, diament, ØDc×L4: 1,5X15 mm



Dane zamówienia

Numer katalogowy	209726 1,5X15
GTIN	4045197919083
Klasa artykułu	11Y

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 skrawania: $RS_1 = \pm 0,0025 \text{ mm}$
- Ø szyjki frezu: $D_4 = 0 / -0,01 \text{ mm}$.

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!

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

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: $0,5 \times D$ przy obcinaniu

szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu: $0,05 \times D$ przy frezowaniu

kopiovym

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h5

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy L_s : 1,5 mm

promień ostrza RS_1 : 0,3 mm
 wysięg L_4 z szyjką: 15 mm
 \varnothing szyjki D_4 : 1,44 mm
 długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 60 mm

Opis techniczny

chwyt	DIN 6535 HA h5
współczynnik korekcyjny f_z	1
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w graficie	0,025 mm
posuw f_z przy obcinaniu w graficie	0,025 mm
\varnothing ostrzy D_c	1,5 mm
długość ostrzy L_s	1,5 mm
promień ostrza RS_1	0,3 mm
\varnothing szyjki D_4	1,44 mm
Liczba zębów Z	2
długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	60 mm
\varnothing chwytu	4 mm
wysięg L_4 z szyjką	15 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Czynnik korekcji $a_{p \text{ korr}}$	0,5
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,075 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	0,15 mm
powłoka	diament
Materiał ostrza 	VHM
norma	Norma zakładowa
Tolerancja \varnothing nominalnej	0 / -0,005
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5xD przy obcinaniu

szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu

0,05×D przy frezowaniu kopiowym

chłodzenie wewnętrzne

false