

**Garant**
**Frezy torusowe VHM R1 0,2, diament, Ø DC × L1: 1,5X10mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	209721 1,5X10
GTIN	4045197918628
Klasa artykułu	10Y

**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  $\alpha=16^\circ$** .

Tolerancje:

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

**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!**

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

**Opis techniczny**

Ø szyjki $D_1$	1,44 mm
długość ostrzy $L_c$	1,5 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w graficie	0,03 mm
chwyt	DIN 6535 HA h5
posuw $f_z$ przy obcinaniu w graficie	0,03 mm
Ø ostrzy $D_c$	1,5 mm

Liczba zębów Z	2
długość całkowita L	50 mm
Promień ostrza R <sub>1</sub>	0,2 mm
wysięg L <sub>1</sub> z szyjką	10 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	4 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Czynnik korekcji a <sub>p korr</sub>	0,9
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 <sub>e</sub> przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a <sub>e</sub> przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	czarne
Rodzaj produktu	Frez torusowy

## Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	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

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		