

**Garant**
**Frezy torusowe VHM RS1 0,3, diament, Ø Dc xL4: 1,2X15 mm**

**Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 209726 1,2X15 |
| GTIN             | 4045197919038 |
| 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!**

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

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h5

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy  $L_c$ : 1,2 mm

Promień ostrza  $R_i$ : 0,3 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 15 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 1,14 mm

długość całkowita L: 60 mm

**Opis techniczny**

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w graficie   | 0,025 mm                        |
| Promień ostrza $R_1$  | 0,3 mm                          |
| $\varnothing$ ostrzy $D_c$  | 1,2 mm                          |
| posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w graficie                                     | 0,025 mm                        |
| długość całkowita L   | 60 mm                           |
| wysięg $L_1$ z szyjką   | 15 mm                           |
| Liczba zębów Z  | 2                               |
| $\varnothing$ chwytu $D_s$  | 4 mm                            |
| $\varnothing$ szyjki $D_1$  | 1,14 mm                         |
| współczynnik korekcyjny $f_z$   | 1                               |
| długość ostrzy $L_c$  | 1,2 mm                          |
| 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 obcinaniu                  | 0,084 mm                        |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 0,042 mm                        |
| powłoka   | diament                         |
| Materiał ostrza<br>&nbsp;   | 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                      | 0,5×D przy obcinaniu            |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu                      | 0,05×D przy frezowaniu kopiowym |
| chłodzenie wewnętrzne   | nie                             |
| pierścień barwny  | czarne                          |
| Rodzaj produktu   | Frezy trzpieniowe               |

