



## Frezy torusowe VHM RS1 0,5, diament, ØDc×L4: 2X5 mm



### Dane zamówienia

Numer katalogowy	209731 2X5
GTIN	4045197919472
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  $\alpha=16^\circ$** .

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 vf użyć rzeczywiście zastosowanej (najczęściej maksymalnej) prędkości obrotowej maszyny!**

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

Materiał ostrza

&nbsp;: 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

kopowym

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h5

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy  $L_s$ : 2 mm

promień ostrza  $RS_1$ : 0,5 mm  
 wysięg  $L_4$  z szyjką: 5 mm  
 $\varnothing$  szyjki  $D_4$ : 1,91 mm  
 długość całkowita  $L_{\text{całk.}}$ : 50 mm

## Opis techniczny

długość ostrzy $L_s$	2 mm
$\varnothing$ ostrzy $D_c$	2 mm
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w graficie	0,035 mm
promień ostrza $RS_1$	0,5 mm
$\varnothing$ chwytu	4 mm
chwyt	DIN 6535 HA h5
wysięg $L_4$ z szyjką	5 mm
Liczba zębów $Z$	2
współczynnik korekcyjny $f_z$	1
długość całkowita $L_{\text{całk.}}$	50 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w graficie	0,035 mm
$\varnothing$ szyjki $D_4$	1,91 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Czynnik korekcji $a_{p \text{ korr}}$	1
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,2 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p \text{ maks.}}$ przy obcinaniu	4 mm
powłoka	diament
Materiał ostrza &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	0,5xD przy obcinaniu

szerokość styku z obrabianym przedmiotem  $a_e$  przy frezowaniu

0,05×D przy frezowaniu kopiowym

chłodzenie wewnętrzne

false