

**Garant**
**Frezy torusowe VHM R1 0,2, diament, Ø DC × L1: 1X4mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	209721 1X4
GTIN	4045197918482
Klasa artykułu	10Y

**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 ostrzy:  $R_1 = \pm 0,0025$  mm**
- **Ø szyjki:  $D_1 = 0 / -0,01$  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!**

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

**Opis techniczny**

chwyt	DIN 6535 HA h5
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiającym w graficie	0,03 mm
długość całkowita L	50 mm
Promień ostrza $R_1$	0,2 mm
Ø ostrzy $D_c$	1 mm
długość ostrzy $L_c$	1 mm

Ø szyjki $D_1$	0,95 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	4 mm
Ø chwytu $D_s$	4 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w graficie	0,03 mm
Liczba zębów $Z$	2
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\ korr}$	1
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 $a_e$ 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	Frez torusowy

## Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	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		
przyłączy	nadaje się		