

**Garant**
**Frezy torusowe VHM RS1 0,5, diament, Ø Dc xL4: 2X50 mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	209731 2X50
GTIN	4045197919540
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:  $RS_1 = \pm 0,0025$  mm**
- **Ø szyjki frezu:  $D_4 = 0 / -0,01$  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!**

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

Liczba zębów Z: 2

Kąt linii śrubowej: 30 stopni

chwyt: DIN 6535 HA h5

Liczba zębów Z: 2

długość ostrzy  $L_c$ : 2 mm

Promień ostrza  $R_i$ : 0,5 mm

wysięg  $L_1$  z szyjką: 50 mm

Ø szyjki  $D_1$ : 1,91 mm

długość całkowita L: 90 mm

**Opis techniczny**

Liczba zębów Z	2
długość całkowita L	90 mm
Ø chwytu $D_s$	4 mm
współczynnik korekcyjny $f_z$	1
posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w graficie	0,025 mm
chwyt	DIN 6535 HA h5
Promień ostrza $R_1$	0,5 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w graficie	0,025 mm
Ø ostrzy $D_c$	2 mm
długość ostrzy $L_c$	2 mm
Ø szyjki $D_1$	1,91 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	50 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	0,08
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy obcinaniu	0,032 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{ maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,016 mm
powłoka	diament
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×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

