Garant

Frezy torusowe VHM RS1 0,2, TiAlN, ØDc ×L4: 2X6 mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	206157 2X6
GTIN	4045197934758
Klasa artykułu	11X

Opis

Wykonanie:
Tolerancje:
· **promień cięcia: RS_1 = ±0,0025 mm**
· **Ø szyjki frezu: D_4 = 0 / –0,01 mm.**
GARANT Diabolo:
specjalna geometria, powłoka oraz węgliki spiekane **dobrane do obróbki twardych materiałów w obszarze wysokiej wydajności**. Nadają się również do **obróbki miedzi elektrolitycznej**.
Podwójnie zaszlifowany dwufazowy szlif wklęsły do bardzo dokładnej obróbki twardych materiałów.
Kąt odsadzenia α = 16°.
wskazówka:
W przypadku rosnącej długości wysięgnika narzędzia zastosować redukcję a_p!
Wartości dla:
Obcinanie: a_p = 0,1 × D × korekta a_p
Kopiowanie: a_p = 0,05 × D × korekta a_p
W celu obliczenia prędkości posuwu vf użyć rzeczywiście zastosowanej (najczęściej maksymalnej) prędkości obrotowej maszyny! np: vf = 18000 [obr./min] × fz [mm/Z] × z
Materiał ostrza
 : VHM
norma: norma zakładowa
typ: H
Tolerancja ∅ nominalnej: 0 / -0,005
kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu: 0,05×D przy frezowaniu kopiowym
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: 0,2 mm
wysięg L_4 z szyjką: 6 mm
∅ szyjki D_4: 1,91 mm
długość całkowita $L_{całk.}$: 50 mm

Opis techniczny

współczynnik korekcyjny f_z	1,25
chwyt	DIN 6535 HA h5
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ maks.}$ przy wykonywaniu pełnych rowków	0,1 mm
∅ ostrzy D_c	2 mm
∅ szyjki D_4	1,91 mm
Kąt linii śrubowej	30 stopni
długość ostrzy L_s	2 mm
wysięg L_4 z szyjką	6 mm
posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali < 65 HRC	0,03 mm
promień ostrza RS_1	0,2 mm
Liczba zębów Z	2
długość całkowita $L_{całk.}$	50 mm
Czynnik korekcji $a_{p\ korr}$	1
posuw f_z przy obcinaniu w stali < 65 HRC	0,03 mm
∅ chwytu	4 mm
maksymalna głębokość skrawania $a_{p\ maks.}$ przy obcinaniu	0,2 mm
Seria	Diabolo
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	norma zakładowa
typ	H
Tolerancja ∅ nominalnej	0 / -0,005

kierunek dosuwu	poziomy, ukośny i pionowy
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,05×D przy frezowaniu kopiowym
chłodzenie wewnętrzne	false