



Frezy torusowe VHM RS1 0,3, TiAlN, ØDc xL4: 2X10 mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 206158 2X10 |
| GTIN | 4045197935229 |
| Klasa artykułu | 11X |

Opis

Wykonanie:

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 $\alpha = 16^\circ$.

Tolerancje:

- **promień cięcia: $RS_1 = \pm 0,0025$ mm**
- **Ø szypki frezu: $D_4 = 0 / -0,01$ mm.**

wskazówka:

W przypadku rosnącej długości wysięgnika narzędzia zastosować redukcję a_p !

Wartości dla:

Obcinanie: $a_p = 0,1 \times D \times$ korekta a_p

Kopowanie: $a_p = 0,05 \times D \times$ korekta a_p

W celu obliczenia prędkości posuwu v_f użyć rzeczywiście zastosowanej (najczęściej maksymalnej) prędkości obrotowej maszyny! np: $v_f = 18000$ [obr./min] \times f_z [mm/Z] \times z

Materiał ostrza

 : VHM

norma: norma zakładowa

typ: H

Tolerancja Ø nominalnej: 0 / -0,005

kierunek dosuwu: poziomy, ukośny i pionowy

szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu: $0,05 \times D$ 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 : 0,3 mm
 wysięg L_4 z szyjką: 10 mm
 \varnothing szyjki D_4 : 1,91 mm
 długość całkowita $L_{\text{całk.}}$: 50 mm

Opis techniczny

| | |
|--|-----------------|
| wysięg L_4 z szyjką | 10 mm |
| długość ostrzy L_s | 2 mm |
| posuw f_z przy frezowaniu kopiovym w stali < 65 HRC | 0,03 mm |
| Liczba zębów Z | 2 |
| posuw f_z przy obcinaniu w stali < 65 HRC | 0,03 mm |
| promień ostrza RS_1 | 0,3 mm |
| chwyt | DIN 6535 HA h5 |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 0,1 mm |
| długość całkowita $L_{\text{całk.}}$ | 50 mm |
| współczynnik korekcyjny f_z | 1,25 |
| \varnothing ostrzy D_c | 2 mm |
| \varnothing chwytu | 4 mm |
| Kąt linii śrubowej | 30 stopni |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p\text{maks.}}$ przy obcinaniu | 0,2 mm |
| \varnothing szyjki D_4 | 1,91 mm |
| Czynnik korekcji $a_{p\text{korr}}$ | 1 |
| Seria | Diabolo |
| powłoka | TiAlN |
| Materiał ostrza | VHM |
| norma | norma zakładowa |
| typ | H |
| Tolerancja \varnothing 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 |