

Garant

Frezy torusowe Diabolo VHM R1 0,5, TiAlN, Ø Dc×L1: 2X12 mm



Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 206159 2X12 |
| GTIN | 4045197935618 |
| 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 ostrzy: $RS_1 = \pm 0,0025$ mm.**
- **Ø szyjki: $D_4 = 0 / -0,01$ mm.**

wskazówka:

W przypadku rosnącej długości wysięgnika narzędzia zastosować redukcję a_p !

Wartości dla:

Obcinanie: $a_p = 0,1 \times D \times a_{p, kor.}$

Kopowanie: $a_p = 0,05 \times D \times a_{p, kor.}$

W celu obliczenia szybkości posuwu v_f użyć rzeczywiście zastosowanej (najczęściej maksymalnej) prędkości obrotowej maszyny! np.: $v_f = 18000$ [obr./min] \times f_z [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_1 : 0,5 mm

wysięg L_1 z szyjką: 12 mm

Ø szyjki D_1 : 1,91 mm

długość całkowita L: 55 mm

Opis techniczny

| | |
|--|---------------------------------|
| długość całkowita L | 55 mm |
| Ø chwytu D_s | 4 mm |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy wykonywaniu pełnych rowków | 0,09 mm |
| posuw f_z przy frezowaniu kopiowym w stali < 65 HRC | 0,03 mm |
| Czynnik korekcji $a_{p,korr}$ | 0,9 |
| wysięg L_1 z szyjką | 12 mm |
| posuw f_z przy obcinaniu w stali < 65 HRC | 0,03 mm |
| Ø szyjki D_1 | 1,91 mm |
| maksymalna głębokość skrawania $a_{p,max}$ przy obcinaniu | 0,18 mm |
| Ø ostrzy D_c | 2 mm |
| Promień ostrza R_1 | 0,5 mm |
| Liczba zębów Z | 2 |
| długość ostrzy L_c | 2 mm |
| współczynnik korekcyjny f_z | 1,25 |
| chwyt | DIN 6535 HA h5 |
| Kąt linii śrubowej | 30 stopni |
| Seria | Diabolo |
| powłoka | TiAlN |
| 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×D przy frezowaniu kopiowym |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu | 0,05×D przy frezowaniu kopiowym |

| | |
|-----------------------|-------------------|
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| pierścień barwny | czerwone |
| Rodzaj produktu | Frezy trzpieniowe |