

**Garant**
**TK mikrofrézy, Diamant, Ø DC × L1: 3X60mm**

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	209700 3X60
GTIN	4045197917621
Třída artiklu	11Y

**Popis**
**Provedení:**

S **povlakem z krystalického diamantu sp<sup>3</sup>**. Pro **nejvyšší nároky na výkon a přesnost** u kompozitních materiálů zpevněných vlákny, GFK, CFK a grafitu. **Extrémně malé tolerance** pro maximální přesnost. Dvojitě podbroušený 2fazetkový žlábek. **Úhel odsazení  $\alpha=16^\circ$** .

Tolerance:

· **Uvolňovací Ø:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**Upozornění:**

Při stoupající délce vyložení nástroje použijte redukci  $a_p$ !

Hodnoty pro:

plnou drážku:  $a_p = 0,25 \times D \times a_{p,korr}$

obvodové frézování:  $a_p = 0,25 \times D \times a_{p,korr}$

**Pro výpočet rychlosti posuvu vf použijte prosím skutečně použité (většinou maximální) otáčky stroje!**

např.:  $vf = 18000 [1/min] \times fz [mm/Z] \times z$

**Technický popis**

Uvolňovací Ø $D_1$	2,91 mm
Tolerance jmenovitý Ø	0 / -0,005
Stopka	DIN 6535 HA s h5
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v grafitu	0,025 mm
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Délka břitu $L_c$	4,5 mm
Posuv $f_z$ pro frézování drážek v grafitu	0,02 mm

Počet zubů Z	2
Nepodepřená délka L <sub>1</sub> včetně uvolnění	60 mm
Celková délka L	100 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	4 mm
Ø břitu D <sub>c</sub>	3 mm
Úhel sklonu šroubovice	30 stupeň
Korekční faktor a <sub>p kor</sub>	0,04
Rohový úhel čela	90 stupeň
Povlak	Diamant
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Šířka záběru a <sub>e</sub> při operaci frézování	0,5×D při obvodovém frézování
Šířka záběru a <sub>e</sub> při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1×D
Vnitřní chlazení	ne
Barevný kroužek	černá
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
PVDF GF20	vhodný	200 m/min	N
POM GF25	vhodný	190 m/min	N
PA 66 GF30	vhodný	170 m/min	N
PEEK GF30	vhodný	150 m/min	N
PTFE CF25	vhodný	180 m/min	N
PEEK CF30	vhodný	160 m/min	N
Hybridy	vhodný		
Honeycomb sendvič	vhodný	350 m/min	N
GFK	vhodný	190 m/min	N
GFK, CFK	vhodný	190 m/min	N

Grafit	vhodný	340 m/min	N
mokrý min.	vhodný		
suché	vhodný		
Vzduch	vhodný		