

**Garant**
**TK mikrofrézy, Diamant, Ø DC × L1: 2,5X40mm**

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	209700 2,5X40
GTIN	4045197917546
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 α=16°**.

Tolerance:

· **Uvolňovací Ø: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

**Upozornění:**

Při stoupající délce vyložení nástroje použijte redukci a<sub>p</sub>!

Hodnoty pro:

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

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

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

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

**Technický popis**

Počet zubů Z	2
Posuv f <sub>z</sub> pro obvodové frézování v grafitu	0,025 mm
Posuv f <sub>z</sub> pro frézování drážek v grafitu	0,02 mm
Celková délka L	80 mm
Uvolňovací Ø D <sub>1</sub>	2,41 mm
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Stopka	DIN 6535 HA s h5

Ø břitu $D_c$	2,5 mm
Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	40 mm
Tolerance jmenovitý Ø	0 / -0,005
Ø stopky $D_s$	4 mm
Délka břitu $L_c$	3,7 mm
Úhel sklonu šroubovice	30 stupeň
Korekční faktor $a_{p\ kor}$	0,12
Rohový úhel čela	90 stupeň
Povlak	Diamant
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	0,5×D při obvodovém frézování
Šířka záběru $a_e$ při operaci frézování	Plná drážka hloubka řezu 1×D
Vnitřní chlazení	ne
Barevný kroužek	černá
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	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		