

Garant**TK torusová fréza R1 0,1, diamant, Ø DC × L1: 0,5X12mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	209716 0,5X12
GTIN	4045197918079
Třída artiklu	10Y

Popis**Provedení:**

S **povlakem z krystalického diamantu sp³**. 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:

- **Poloměr břitu: $R_1 = \pm 0,0025\text{mm}$**
- **Uvolňovací Ø: $D_1 = 0 / -0,01\text{ mm}$**

Upozornění:

Při stoupající délce vyložení nástroje použijte redukci a_p !
Hodnoty pro:
Kopírování: $a_p = 0,10 \times D \times a_{p, \text{kor}}$
Obvodové frézování: $a_p = 0,20 \times D \times a_{p, \text{kor}}$
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
Celková délka L	50 mm
Posuv f_z pro obvodové frézování v grafitu	0,012 mm
Nepodepřená délka L_1 včetně uvolnění	12 mm
Posuv f_z pro kopírovací frézování v grafitu	0,012 mm
Poloměr břitu R_1	0,1 mm
Ø břitu D_c	0,5 mm
Délka břitu L_c	0,5 mm

Uvolňovací $\varnothing D_1$	0,48 mm
Stopka	DIN 6535 HA s h5
\varnothing stopky D_s	4 mm
Úhel sklonu šroubovice	25 stupeň
Korekční faktor $a_{p\ kor}$	0,04
Povlak	diamant
Řezný materiál	TK
Norma	výrobní norma
Tolerance jmenovitý \varnothing	0 / -0,005
Směr přísuvu	horizontální, šikmý a vertikální
Šířka záběru a_e při operaci frézování	0,05×D při kopírovacím frézování
Šířka záběru a_e při operaci frézování	0,5×D při obvodovém frézování
Vnitřní chlazení	ne
Barevný kroužek	černá
Druh produktu	Fréza Torus

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