

**Garant**
**TK torusová fréza R1 0,3, diamant, Ø DC × L1: 1X10mm**

**Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 209726 1X10   |
| GTIN           | 4045197918963 |
| 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:

- **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**

|  |                  |
|--|------------------|
| Ø břitu $D_c$                                  | 1 mm             |
| Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění        | 10 mm            |
| Poloměr břitu $R_1$                            | 0,3 mm           |
| Délka břitu $L_c$                              | 1 mm             |
| Stopka   | DIN 6535 HA s h5 |
| Ø stopky $D_s$                                 | 4 mm             |
| Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v grafitu   | 0,025 mm         |
| Posuv $f_z$ pro kopírovací frézování v grafitu | 0,025 mm         |

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Celková délka L                          | 50 mm                            |
| Uvolňovací $\varnothing D_1$             | 0,95 mm                          |
| Počet zubů Z                             | 2                                |
| Úhel sklonu šroubovice                   | 30 stupeň                        |
| Korekční faktor $a_{p\text{ kor}}$       | 0,5                              |
| 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 |