

**Garant**
**TK torusová fréza R1 0,1, diamant, Ø DC × L1: 2X10mm**

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	209716 2X10
GTIN	4045197918284
Třída artiklu	10Y

**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 $D_c$	2 mm
Posuv $f_z$ pro obvodové frézování v grafitu	0,035 mm
Počet zubů Z	2
Stopka	DIN 6535 HA s h5
Posuv $f_z$ pro kopírovací frézování v grafitu	0,035 mm
Uvolňovací Ø $D_1$	1,91 mm
Ø stopky $D_s$	4 mm
Celková délka L	50 mm

Nepodepřená délka $L_1$ včetně uvolnění	10 mm
Poloměr břitu $R_1$	0,1 mm
Délka břitu $L_c$	2 mm
Úhel sklonu šroubovice	30 stupeň
Korekční faktor $a_{p\ kor}$	1
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