

**Garant**
**TK mikrofrézy, diamant, Ø DC × L1: 1,5X16mm**

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	209700 1,5X16
GTIN	4062406187286
Trieda položky	10Y

**Popis**
**Prevedenie:**

S **kryštalickou diamantovou povrchovou úpravou  $sp^3$** . Pre **najvyššie nároky na výkon a presnosť** v kompozitoch, GFK, CFK a grafit. **Extrémne úzke tolerancie** zabezpečujú maximálnu presnosť. Dvojité brúsenie dier s 2 skosenými hranami. Dvojité brúsenie dier s 2 skosenými hranami. **Uhol skosenia  $\alpha = 16^\circ$** .

Tolerancie:

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

**Upozornenie:**

So zvyšujúcou sa dĺžkou výčnelku nástroja,  $a_p$  použite redukciu!

Hodnoty pre:

Plná drážka:  $a_p = 0,1 \times D \times a_{p,korr}$

Orezávanie:  $a_p = 0,2 \times D \times a_{p,korr}$

**Pre výpočet rýchlosti posuvu vf použite skutočne používané (väčšinou maximálne) otáčky stroja!**

napr.:  $vf = 18\,000 [1/min] \times fz [mm/Z] \times z$

**Technický opis**

Dĺžka britov $L_c$	2,3 mm
Ø stopky $D_s$	4 mm
Celková dĺžka L	50 mm
Uhol sklonu zubov	30 Stupeň
Stopka	DIN 6535 HA s h5
Ø vôle $D_1$	1,44 mm

Dĺžka výčnelku L <sub>1</sub> vrát. vôle	16 mm
Ø rezných hrán D <sub>c</sub>	1,5 mm
Počet zubov Z	2
Rohový uhol úkosu	90 Stupeň
Povrchová úprava	diamant
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Hĺbka záberu a <sub>e</sub> pre frézovanie	1×D pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu a <sub>e</sub> pre frézovanie	0,5×D pri obvodovom frézovaní
Vnútorne chladenie	nie
Farebný krúžok	čierna
Druh produktu	Rohová fréza

## Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V <sub>c</sub>	Kód ISO
PVDF GF20	vhodný	200	N
POM GF25	vhodný	190	N
PA 66 GF30	vhodný	170	N
PEEK GF30	vhodný	150	N
PTFE CF25	vhodný	180	N
PEEK CF30	vhodný	160	N
Hybridy	vhodný		
Honeycomb Sandwich	vhodný	350	N
GFK	vhodný	190	N
GRP, CFRP	vhodný	190	N
grafit	vhodný	340	N
mokrý minimálne	vhodný		
suchý	vhodný		
vzduch	vhodný		

