

**Garant****TK torusová fréza R1 0,1, diamant, Ø DC × L1: 2X16mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	209716 2X16
GTIN	4062406187941
Trieda položky	11Y

**Popis****Prevedenie:**

S **kryštalickou diamantovou povrchovou úpravou sp<sup>3</sup>**. 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:

- **polomer reznej hrany:  $R_1 = \pm 0,0025\text{mm}$**
- **Ø uvoľnenia:  $D_1 = 0 / -0,01\text{ mm}$**

**Upozornenie:**

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

Hodnoty pre:

Kopírovanie:  $a_p = 0,10 \times D \times a_{p, \text{korr}}$ Orezávanie:  $a_p = 0,20 \times D \times a_{p, \text{korr}}$ 

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

napr.:  $vf = 18\,000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$ **Technický opis**

Dĺžka britov $L_c$	2 mm
Polomer rezania $R_1$	0,1 mm
Počet zubov Z	2
Dĺžka výčnelku $L_1$ vrát. vôle	16 mm
Ø stopky $D_s$	4 mm
Ø rezných hrán $D_c$	2 mm

Uhol sklonu zubov	30 Stupeň
Celková dĺžka L	55 mm
Stopka	DIN 6535 HA s h5
Povrchová úprava	diamant
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Tolerancia menovitého $\varnothing$	0/-0,005
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie	0,5×D pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovanie	0,05×D pri kopírovacom frézovaní
Vnútorne chladenie	nie
Farebný krúžok	čierna
Druh produktu	Torusová fréza

### Údaje o užívateľovi

	Zhoda	$V_c$	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		
suché	vhodný		

## Technický list

vzduch

vhodný