

Garant
TK mikrofrézy, DLC, Ø Dc×L1: 1X2mm

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	201141 1X2
GTIN	4062406387211
Trieda položky	11X

Popis
Prevedenie:

S pokročilou povrchovou úpravou DLC sp². Pre najvyššie nároky na výkon a presnosť v oblasti hliníkových materiálov. Extrémne úzke tolerancie zabezpečujú maximálnu presnosť. Dvojité brúsenie dier s 2 skosenými hranami. Dvojité brúsenie dier s 2 skosenými hranami. **Uhol skosenia α=16°.**

Tolerancie:

· Ø uvoľnenia: $D_1 = 0/-0,01 \text{ mm}$.

Veľmi stabilná stopka na zníženie sklonu k vibráciám.

Upozornenie:

So zvyšujúcou sa dĺžkou výčnelku nástroja, a_p použite redukciu!

Hodnoty pre:

Plná drážka: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

Orezávanie: $a_p = 0,5 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

Pre výpočet rýchlosti posuvu vf použite skutočne používané (väčšinou maximálne) otáčky stroja!napr.: $vf = 18\,000 \text{ [1/min]} \times fz \text{ [mm/Z]} \times z$

Technický opis

Počet zubov Z	2
Stopka	DIN 6535 HA s h5
Dĺžka výčnelku L ₁ vrát. vôle	2 mm
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Rohový uhol úkosu	90 Stupeň
Ø stopky D _s	6 mm

Celková dĺžka L	55 mm
Ø vôle D_1	0,95 mm
Uhol sklonu zubov	30 Stupeň
Tolerancia menovitého Ø	0 / -0,005
Faktor korekcie $a_{p\text{ korr}}$	1
Posuv f_z pre orezávanie v hliníku odliatok	0,033 mm
Ø rezných hrán D_c	1 mm
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v hliníku Odliatok	0,03 mm
Dĺžka britov L_c	1,5 mm
Povrchová úprava	DLC
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Typ	W
Hĺbka záberu a_e pre frézovanie	1×D pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu a_e pre frézovanie	0,5×D pri obvodovom frézovaní
Vnútorne chladenie	nie
Farebný krúžok	žltá
Druh produktu	Rohová fréza

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V_c	Kód ISO
Hliník	vhodný	480	N
Alu (krátke rezanie)	vhodný	440	N
Hliník > 10 % si	vhodný	400	N
PMMA akryl	vhodný	200	N
PE-HD	vhodný	160	N
PA 66	vhodný	200	N
PEEK	vhodný	150	N
PF 31	vhodný	130	N

PVDF GF20	vhodný	180	N
POM GF25	vhodný	160	N
PA 66 GF30	vhodný	150	N
PEEK GF30	vhodný	130	N
PTFE CF25	vhodný	160	N
Honeycomb Sandwich	podmienene vhodný	300	N
Cu	vhodný	160	N
CuZn	vhodný	200	N
mokrú maximum	vhodný		
mokrú minimálne	vhodný		
suché	podmienene vhodný		
vzduch	vhodný		