

**Garant**
**TK torusová fréza R1 0,5, diamant, Ø DC × L1: 1,5X10mm**

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Číslo objednávky | 209731 1,5X10 |
| GTIN             | 4045197912404 |
| 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**

|  |         |
|--|---------|
| Ø vôle $D_1$                               | 1,44 mm |
| Dĺžka britov $L_c$                         | 1,5 mm  |
| Ø stopky $D_s$                             | 4 mm    |
| Celková dĺžka L                            | 50 mm   |
| Dĺžka výčnelku $L_1$ vrát. vôle            | 10 mm   |
| Posuv $f_z$ pre kopírovacie frézy v uhlíku | 0,03 mm |

|                                     |                                  |
|-------------------------------------|----------------------------------|
| Stopka                              | DIN 6535 HA s h5                 |
| Polomer rezania $R_1$               | 0,5 mm                           |
| Počet zubov Z                       | 2                                |
| Posuv $f_z$ pre orezávanie v uhlíku | 0,03 mm                          |
| $\varnothing$ rezných hrán $D_c$    | 1,5 mm                           |
| Uhol sklonu zubov                   | 30 Stupeň                        |
| Faktor korekcie $a_{p\text{ korr}}$ | 0,9                              |
| 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 frézovaní    | 0,5×D pri obvodovom frézovaní    |
| Hĺbka záberu $a_e$ pre frézovaní    | 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 |
| mokrě minimálne | vhodný |     |   |
| suché           | vhodný |     |   |
| vzduch          | vhodný |     |   |