

Garant**TK mikrofrézy, diamant, Ø DC × L1: 0,2X1mm**

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	209700 0,2X1
GTIN	4045197916877
Trieda položky	10Y

Popis

Prevedenie:

S **kryštalickou diamantovou povrchovou úpravou sp³**. 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.: $vf = 18\,000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

Technický opis

Ø vôle D_1	0,18 mm
Tolerancia menovitého Ø	0 / -0,005
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Počet zubov Z	2
Dĺžka britov L_c	0,3 mm
Posuv f_z pre orezávanie v uhlíku	0,012 mm

Ø rezných hrán D_c	0,2 mm
Celková dĺžka L	45 mm
Stopka	DIN 6535 HA s h5
Ø stopky D_s	4 mm
Dĺžka výčnelku L_1 vrát. vôle	1 mm
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v uhlíku	0,008 mm
Uhol sklonu zubov	25 Stupeň
Faktor korekcie $a_{p\text{ korr}}$	1
Rohový uhol úkosu	90 Stupeň
Povrchová úprava	diamant
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Hĺbka záberu a_e pre frézovanie	$1 \times D$ pri obvodovom frézovaní
Hĺbka záberu a_e pre frézovanie	$0,5 \times D$ pri obvodovom frézovaní
Vnútorne chladenie	nie
Farebný krúžok	čierna
Druh produktu	Rohová 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
mokrú minimálne	vhodný		
suché	vhodný		
vzduch	vhodný		