

Garant**TK mikrofrézy, diamant, Ø DC × L1: 1,2X25mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	209700 1,2X25
GTIN	4045197917287
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**

Ø stopky D_s	4 mm
Posuv f_z pre orezávanie v uhlíku	0,02 mm
Celková dĺžka L	70 mm
Stopka	DIN 6535 HA s h5
Dĺžka výčnelku L_1 vrát. vôle	25 mm
Počet zubov Z	2

Ø rezných hrán D_c	1,2 mm
Smer podávania	horizontálny, šikmý a vertikálny
Posuv f_z pre drážkovacie frézy v uhlíku	0,016 mm
Tolerancia menovitého Ø	0 / -0,005
Dĺžka britov L_c	1,8 mm
Ø vôle D_1	1,14 mm
Uhol sklonu zubov	30 Stupeň
Faktor korekcie $a_{p\text{ korr}}$	0,04
Rohový uhol úkosu	90 Stupeň
Povrchová úprava	diamant
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
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	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		