

Garant
TK torusová fréza R1 0,1, diamant, Ø DC × L1: 2,5X50mm

ÚDAJE O OBJEDNÁVKE

Číslo objednávky	209716 2,5X50
GTIN	4045197918420
Trieda položky	11Y

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:

- **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

Posuv f_z pre kopírovacie frézy v uhlíku	0,02 mm
Ø stopky D_s	4 mm
Počet zubov Z	2
Dĺžka výčnelku L_1 vrát. vôle	50 mm
Celková dĺžka L	90 mm
Dĺžka britov L_c	2,5 mm

Polomer rezania R_1	0,1 mm
\varnothing vôle D_1	2,41 mm
Posuv f_z pre orezávanie v uhlíku	0,02 mm
\varnothing rezných hrán D_c	2,5 mm
Stopka	DIN 6535 HA s h5
Uhol sklonu zubov	30 Stupeň
Faktor korekcie $a_{p\text{ korr}}$	0,04
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
Vnútorné 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		
vzduch	vhodný		