

**Garant**
**TK rádiusová kopírovacia fréza, diamant, Ø DC × L1: 1X10mm**

**ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	209791 1X10
GTIN	4045197920027
Trieda položky	11Y

**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:

- **polomer reznej hrany: Obrys polomeru 0 / -0,005 mm.**
- **Ø uvoľnenia:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**Upozornenie:**

So zvyšujúcou sa dĺžkou výčnelku nástroja,  $a_p$  použite redukciu!

Hodnoty pre:

Kopírovanie:  $a_p = 0,15 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

**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 $D_1$	0,96 mm
Počet zubov Z	2
Dĺžka britov $L_c$	0,8 mm
Dĺžka výčnelku $L_1$ vrát. vôle	10 mm
Ø stopky $D_s$	4 mm
Ø rezných hrán $D_c$	1 mm

Posuv $f_z$ pre kopírovacie frézy v uhlíku	0,025 mm
Celková dĺžka L	50 mm
Polomer rezania $R_1$	0,5 mm
Uhol sklonu zubov	30 Stupeň
Faktor korekcie $a_{p\ korr}$	0,5
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	0,05xD pri kopírovacom frézovaní
Stopka	DIN 6535 HA s h5
Vnútorne chladenie	nie
Farebný krúžok	čierna
Druh produktu	Celistvá a guľová 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