

Garant
HM-mikrofræser, Diamant, Ø DC × L1: 1,8X6mm

Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	209700 1,8X6
GTIN	4062406133894
Artikelklasse	10Y

Beskrivelse
Udførelse:

Med **krystallinsk diamantbelægning** sp^3 . Til **højeste krav til ydelse og præcision** i fiberkompositmaterialer, GFK, CFK og grafit. **Ekstremt snævre tolerancer** sikrer en maksimal nøjagtighed. Dobbeltslebet 2-faset hulslibning. **Afsatsvinkel $\alpha=16^\circ$** .

Tolerancer:

· **Fristillings-Ø: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Bemærk:

Ved stigende udhængslængde på værktøjet skal a_p reduktion anvendes!

Værdier for:

Hel not: $a_p = 0,1 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

Beskæring: $a_p = 0,2 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

Til beregning af tilspændingshastigheden v_f skal maskinens faktisk anvendte (oftest maksimale) omdrejningstal anvendes!

F.eks.: $v_f = 18000 [1/\text{min}] \times f_z [\text{mm}/Z] \times z$

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til beskæring i grafit	0,035 mm
Skaft-Ø D_s	4 mm
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	6 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Samlet længde L	45 mm
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,005
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret

Korrektionsfaktor $a_{p\text{ korr}}$	1
Antal tænder Z	2
Fristilling-Ø D_1	1,71 mm
Spiralvinkel	30 grader
Skærlængde L_c	2,7 mm
Skær-Ø D_c	1,8 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i grafit	0,03 mm
Hjørnefasvinkel	90 grader
Belægning	Diamant
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	0,5×D ved beskæring
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indvendig køling	nej
Farvering	sort
Produkttype	Hjørnefræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
PVDF GF20	egnet	200 m/min	N
POM GF25	egnet	190 m/min	N
PA 66 GF30	egnet	170 m/min	N
PEEK GF30	egnet	150 m/min	N
PTFE CF25	egnet	180 m/min	N
PEEK CF30	egnet	160 m/min	N
Hybrid	egnet		
Honeycomb, sandwich	egnet	350 m/min	N
GFK	egnet	190 m/min	N
GFK, CFK	egnet	190 m/min	N

Grafit	egnet	340 m/min	N
våd, minimal	egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		