

**Garant**
**HM-mikrofræser, Diamant, Ø DC × L1: 0,8X12mm**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	209700 0,8X12
GTIN	4062406187132
Artikelklasse	10Y

**Beskrivelse**
**Udførelse:**

Med **krystallinsk diamantbelægning sp<sup>3</sup>**. 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 vf skal maskinens faktisk anvendte (oftest maksimale) omdrejningstal anvendes!**

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

**Teknisk beskrivelse**

Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	12 mm
Fristilling-Ø $D_1$	0,78 mm
Skærlængde $L_c$	1,2 mm
Antal tænder Z	2
Samlet længde L	50 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Spiralvinkel	25 grader

Skaft-Ø D <sub>s</sub>	4 mm
Skær-Ø D <sub>c</sub>	0,8 mm
Hjørnefasvinkel	90 grader
Belægning	Diamant
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	0,5×D ved beskæring
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indvendig køling	nej
Farvering	sort
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	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		

