

Garant
HM-mikrofræser, Diamant, Ø DC × L1: 0,1X0,3mm

Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	209700 0,1X0,3
GTIN	4045197912350
Artikelklasse	11Y

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 fremføringshastigheden 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

Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skærlængde L_c	0,15 mm
Tilspænding f_z til beskæring i grafit	0,012 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i grafit	0,008 mm
Fristilling-Ø D_1	0,08 mm
Samlet længde L	45 mm
Skær-Ø D_c	0,1 mm

Antal tænder Z	2
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,005
Skaft-Ø D _s	4 mm
Udhængslængde L ₁ inkl. fristilling	0,3 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Spiralvinkel	25 grader
Korrektionsfaktor a _{p korr}	1
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		