

**Garant**
**HM-mikrofræser, Diamant, Ø DC × L1: 1X15mm**

**Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 209700 1X15   |
| GTIN                | 4045197917201 |
| 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**

|  |                         |
|--|-------------------------|
| Skærlængde $L_c$                         | 1,5 mm                  |
| Skaft-Ø $D_s$                            | 4 mm                    |
| Tilspændingsretning                      | Vandret, skrå og lodret |
| Fristilling-Ø $D_1$                      | 0,95 mm                 |
| Samlet længde $L$                        | 50 mm                   |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i grafit | 0,025 mm                |
| Tolerance, nom. Ø                        | 0 / -0,005              |

|  |                         |
|--|-------------------------|
| Skær-Ø $D_c$                               | 1 mm                    |
| Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling      | 15 mm                   |
| Tilspænding $f_z$ til notfræsning i grafit | 0,02 mm                 |
| Antal tænder $Z$                           | 2                       |
| Skaft                                      | DIN 6535 HA med h5      |
| Spiralvinkel                               | 30 grader               |
| Korrektionsfaktor $a_{p, \text{korr}}$     | 0,2                     |
| 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 |           |   |