

**Garant**
**HM-mikrofræser, Diamant, Ø DC × L1: 1,5X25mm**

**Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 209700 1,5X25 |
| GTIN                | 4045197917348 |
| 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**

|  |                         |
|--|-------------------------|
| Tolerance, nom. Ø                          | 0 / -0,005              |
| Tilspænding $f_z$ til notfræsning i grafit | 0,02 mm                 |
| Fristilling-Ø $D_1$                        | 1,44 mm                 |
| Antal tænder Z                             | 2                       |
| Samlet længde L                            | 60 mm                   |
| Tilspændingsretning                        | Vandret, skrå og lodret |
| Skaft-Ø $D_s$                              | 4 mm                    |

|  |                         |
|--|-------------------------|
| Skærlængde $L_c$                         | 2,3 mm                  |
| Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling    | 25 mm                   |
| Skær-Ø $D_c$                             | 1,5 mm                  |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i grafit | 0,025 mm                |
| Skaft                                    | DIN 6535 HA med h5      |
| Spiralvinkel                             | 30 grader               |
| Korrektionsfaktor $a_{p, \text{korr}}$   | 0,12                    |
| 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 |           |   |