

**Garant****HM-mikrofræser, Diamant, Ø DC × L1: 0,6X2mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	209700 0,6X2
GTIN	4045197917041
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. Dobbeltlebet 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 $L_c$	0,9 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i grafit	0,02 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	2 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Antal tænder Z	2
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Skær-Ø $D_c$	0,6 mm

Fristilling-Ø $D_1$	0,58 mm
Skaft-Ø $D_s$	4 mm
Samlet længde L	45 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i grafit	0,016 mm
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,005
Spiralvinkel	25 grader
Korrektionsfaktor $a_{p, \text{korr}}$	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		