

Garant
HM-mikrofræser, Diamant, Ø DC × L1: 0,2X3mm

Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	209700 0,2X3
GTIN	4045197916891
Artikelklasse	10Y

Beskrivelse
Udførelse:

Med **krystallinsk diamantbelægning sp³**. 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 α=16°**.

Tolerancer:

· **Fristillings-Ø: D₁ = 0 / -0,01 mm.**

Bemærk:

Ved stigende udhængslængde på værktøjet skal a_p reduktion anvendes!

Værdier for:

Hel not: a_p = 0,1 × D × a_{p,korr}

Beskæring: a_p = 0,2 × D × a_{p,korr}

Til beregning af tilspændingshastigheden vf skal maskinens faktisk anvendte (oftest maksimale) omdrejningstal anvendes!

F.eks.: vf = 18000 [1/min] × fz [mm/Z] × z

Teknisk beskrivelse

Samlet længde L	45 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Tilspænding f _z til notfræsning i grafit	0,005 mm
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,005
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skær-Ø D _c	0,2 mm
Fristilling-Ø D ₁	0,18 mm

Skaft-Ø D_s	4 mm
Skærlængde L_c	0,3 mm
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	3 mm
Tilspænding f_z til beskæring i grafit	0,007 mm
Antal tænder Z	2
Spiralvinkel	25 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		