

Garant**HM-mikrofræser, Diamant, Ø DC × L1: 0,5X12mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	209700 0,5X12
GTIN	4045197917034
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**

Skaft	DIN 6535 HA med h5
Fristilling-Ø D_1	0,48 mm
Samlet længde L	50 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Antal tænder Z	2
Skærlængde L_c	0,7 mm
Tilspænding f_z til beskæring i grafit	0,012 mm

Skær-Ø D_c	0,5 mm
Skaft-Ø D_s	4 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i grafit	0,008 mm
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,005
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	12 mm
Spiralvinkel	25 grader
Korrektionsfaktor $a_{p, \text{korr}}$	0,04
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		