

Garant
HM-mikrofræser, Diamant, Ø DC × L1: 2,5X10mm

Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	209700 2,5X10
GTIN	4045197917492
Artikelklasse	11Y

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 fremføringshastigheden vf skal maskinens faktisk anvendte (oftest maksimale) omdrejningstal anvendes!

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

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f _z til beskæring i grafit	0,035 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Udhængslængde L ₁ inkl. fristilling	10 mm
Skaft-Ø D _s	4 mm
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,005
Samlet længde L	45 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5

Tilspænding f_z til notfræsning i grafit	0,03 mm
Antal tænder Z	2
Skærlængde L_c	3,7 mm
Fristilling- $\varnothing D_1$	2,41 mm
Skær- $\varnothing D_c$	2,5 mm
Spiralvinkel	30 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		