

Garant**Mikrofrez VHM, diament, Ø DC × L1: 0,5X6mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	209700 0,5X6
GTIN	4045197917003
Klasa artykułu	11Y

Opis**Wykonanie:**

Z **krystaliczną powłoką diamentową sp³**. Do **materiałów wymagających najwyższej wydajności i precyzji** w kompozytach włóknistych, GFK, CFK i graficie. **Bardzo mocno zawężone tolerancje** zapewniają maksymalną dokładność. Podwójnie zeszlifowany szlif 2-fazowy wklęsły. **Kąt przechyłu α=16°**.

Tolerancje:

· **Ø szyjki: D₁ = 0 / -0,01 mm.****wskazówka:**W przypadku rosnącej długości wsięgnika narzędzia zastosować redukcję a_p!

Wartości dla:

Skrawanie rowków w pełnym materiale: a_p = 0,1 × D × a_{p.kor.}Obcinanie: a_p = 0,2 × D × a_{p.kor.}**W celu obliczenia szybkości posuwu vf użyć rzeczywiście zastosowanej (najczęściej maksymalnej) prędkości obrotowej maszyny!**

np.: vf = 18000 [obr./min] × fz [mm/Z] × z

Opis techniczny

długość ostrzy L _c	0,7 mm
wsięg L ₁ z szyjką	6 mm
posuw f _z przy obcinaniu w graficie	0,016 mm
Ø ostrzy D _c	0,5 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Liczba zębów Z	2

posuw f_z przy frezowaniu rowków w graficie	0,012 mm
Tolerancja \varnothing nominalnej	0 / -0,005
\varnothing chwytu D_s	4 mm
chwyt	DIN 6535 HA h5
długość całkowita L	45 mm
\varnothing szyjki D_1	0,48 mm
Kąt linii śrubowej	25 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	0,35
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
powłoka	diamant
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	Głębokość skrawania rowków w pełnym materiale 1×D
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	czarne
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
PVDF GF20 (polifluorek winylidenu z 20% zawartością włókna szklanego)	nadaje się	200 m/min	N
POM GF25 (polioksymetylen z 25% zawartością włókna szklanego)	nadaje się	190 m/min	N
PA 66 GF30	nadaje się	170 m/min	N

PEEK GF30 (polieteroeteroketon z 30% zawartością włókna szklanego)	nadaje się	150 m/min	N
PTFE CF25 (policzterofluoroetylen z 25% zawartością włókna węglowego)	nadaje się	180 m/min	N
PEEK CF30 (polieteroeteroketon z 30% zawartością włókna węglowego)	nadaje się	160 m/min	N
Materiały hybrydowe	nadaje się		
Honeycomb Sandwich	nadaje się	350 m/min	N
tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem szklanym	nadaje się	190 m/min	N
Tworzywo sztuczne wzmacniane włóknem szklanym, tworzywo sztuczne wzmacniane włóknem węglowym	nadaje się	190 m/min	N
Grafit	nadaje się	340 m/min	N
minimalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		