

Garant**Mikrofrez VHM, diament, Ø DC × L1: 0,2X0,5mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	209700 0,2X0,5
GTIN	4045197916860
Klasa artykułu	11Y

Opis**Wykonanie:**

Z krystaliczną powłoką diamentową sp^3 . 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 $\alpha=16^\circ$.**

Tolerancje:

· Ø szyjki: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.

wskazówka:

W przypadku rosnącej długości wysięgnika narzędzia zastosować redukcję $a_p!$

Wartości dla:

Skrawanie rowków w pełnym materiale: $a_p = 0,1 \times D \times a_{p\text{ kor.}}$

Obcinanie: $a_p = 0,2 \times D \times a_{p\text{ kor.}}$

W celu obliczenia szybkości posuwu v_f użyć rzeczywiście zastosowanej (najczęściej maksymalnej) prędkości obrotowej maszyny!

np.: $v_f = 18000$ [obr./min] $\times f_z$ [mm/Z] $\times z$

Opis techniczny

posuw f_z przy obcinaniu w graficie	0,012 mm
Ø chwytu D_s	4 mm
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,005
Liczba zębów Z	2
wysięg L_1 z szyjką	0,5 mm
długość całkowita L	45 mm

Ø ostrzy D_c	0,2 mm
chwyt	DIN 6535 HA h5
Ø szyjki D_1	0,18 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
posuw f_z przy frezowaniu rowków w graficie	0,008 mm
długość ostrzy L_c	0,3 mm
Kąt linii śrubowej	25 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	1
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
powłoka	diament
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		
przyłączy	nadaje się		