

**Garant**
**Mikrofrez VHM, diament, Ø DC × L1: 0,5X10mm**


## Dane zamówienia

Numer katalogowy	209700 0,5X10
GTIN	4045197917027
Klasa artykułu	11Y

## Opis

### Wykonanie:

Z **krystaliczną powłoką diamentową sp<sup>3</sup>**. 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: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

### wskazówka:

W przypadku rosnącej długości wysięgnika narzędzia zastosować redukcję a<sub>p</sub>!

Wartości dla:

Skrawanie rowków w pełnym materiale: a<sub>p</sub> = 0,1 × D × a<sub>p.kor.</sub>

Obcinanie: a<sub>p</sub> = 0,2 × D × a<sub>p.kor.</sub>

**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

Ø szyjki D <sub>1</sub>	0,48 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
Ø ostrzy D <sub>c</sub>	0,5 mm
Tolerancja Ø nominalnej	0 / -0,005
posuw f <sub>z</sub> przy frezowaniu rowków w graficie	0,008 mm
długość ostrzy L <sub>c</sub>	0,7 mm

chwyt	DIN 6535 HA h5
długość całkowita L	45 mm
wysięg $L_1$ z szyjką	10 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	4 mm
posuw $f_z$ przy obcinaniu w graficie	0,012 mm
Liczba zębów Z	2
Kąt linii śrubowej	25 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	0,08
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		
przyłącze	nadaje się		