

Garant
Mikrofrez VHM, diament, Ø DC × L1: 1,2X10mm

Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 209700 1,2X10 |
| GTIN | 4045197917256 |
| 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 wysięgnika 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

| | |
|--|------------|
| Ø ostrzy D _c | 1,2 mm |
| posuw f _z przy frezowaniu rowków w graficie | 0,025 mm |
| Tolerancja Ø nominalnej | 0 / -0,005 |
| długość ostrzy L _c | 1,8 mm |
| wysięg L ₁ z szyjką | 10 mm |
| Ø chwytu D _s | 4 mm |

| | |
|---|---|
| kierunek dosuwu | poziome, ukośne i pionowe |
| długość całkowita L | 45 mm |
| Ø szyjki D ₁ | 1,14 mm |
| posuw f _z przy obcinaniu w graficie | 0,03 mm |
| chwyt | DIN 6535 HA h5 |
| Liczba zębów Z | 2 |
| Kąt linii śrubowej | 30 stopni |
| Czynnik korekcji a _{p korr} | 0,8 |
| 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 | | |