Garant

Mikrofrez VHM, diament, ⌀ DC × L1: 1X6mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	209700 1X6
GTIN	4045197917171
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 α=16°.**
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: $a_p = 0{,}1 \times D \times a_{p\ kor.}$
Obcinanie: $a_p = 0{,}2 \times D \times a_{p\ kor.}$
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 szyjki D_1	0,95 mm
posuw f_z przy obcinaniu w graficie	0,03 mm
długość ostrzy L_c	1,5 mm
Ø ostrzy D_C	1 mm
Ø chwytu D_s	4 mm
długość całkowita L	45 mm

wysięg L_1 z szyjką	6 mm
Tolerancja ∅ nominalnej	0 / –0,005
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HA h5
posuw f_z przy frezowaniu rowków w graficie	0,025 mm
Liczba zębów Z	2
Kąt linii śrubowej	30 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\ korr}$	0,9
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		