

**Garant**
**Mikrofrez VHM, diament, Ø DC × L1: 1,2X20mm**

**Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 209700 1,2X20 |
| GTIN             | 4045197917270 |
| 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 wsięgnika 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**

|  |         |
|--|---------|
| wsięg L <sub>1</sub> z szyjką                          | 20 mm   |
| Ø szyjki D <sub>1</sub>                                | 1,14 mm |
| długość całkowita L                                    | 60 mm   |
| długość ostrzy L <sub>c</sub>                          | 1,8 mm  |
| posuw f <sub>z</sub> przy frezowaniu rowków w graficie | 0,02 mm |
| Liczba zębów Z   | 2       |

|  |   |
|--|---|
| Ø chwytu $D_s$   | 4 mm  |
| chwyt  | DIN 6535 HA h5                                    |
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w graficie                          | 0,025 mm  |
| kierunek dosuwu  | poziome, ukośne i pionowe                         |
| Tolerancja Ø nominalnej  | 0 / -0,005  |
| Ø ostrzy $D_c$   | 1,2 mm  |
| Kąt linii śrubowej   | 30 stopni   |
| Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$                           | 0,12  |
| 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<br>(polieteroeteroketon<br>z 30% zawartością<br>włókna szklanego)                              | nadaje się | 150 m/min | N |
| PTFE CF25<br>(policzterofluoroetylen<br>z 25% zawartością<br>włókna węglowego)                           | nadaje się | 180 m/min | N |
| PEEK CF30<br>(polieteroeteroketon<br>z 30% zawartością<br>włókna węglowego)                              | nadaje się | 160 m/min | N |
| Materiały hybrydowe  | nadaje się |           |   |
| Honeycomb Sandwich   | nadaje się | 350 m/min | N |
| tworzyw sztucznych<br>wzmocnionych<br>włóknem szklanym   | nadaje się | 190 m/min | N |
| Tworzywo sztuczne<br>wzmacniane włóknem<br>szklanym, tworzywo<br>sztuczne wzmacniane<br>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 |           |   |