

**Garant**
**Mikrofrez VHM, diament, Ø DC × L1: 0,8X10mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	209700 0,8X10
GTIN	4045197917133
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] ×  $f_z$  [mm/Z] ×  $z$

**Opis techniczny**

posuw $f_z$ przy frezowaniu rowków w graficie	0,012 mm
Ø ostrzy $D_c$	0,8 mm
Ø szyjki $D_1$	0,78 mm
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
chwyt	DIN 6535 HA h5
posuw $f_z$ przy obcinaniu w graficie	0,016 mm

Liczba zębów Z	2
wysięg $L_1$ z szyjką	10 mm
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	0 / -0,005
długość ostrzy $L_c$	1,2 mm
$\varnothing$ chwytu $D_s$	4 mm
długość całkowita L	50 mm
Kąt linii śrubowej	25 stopni
Czynnik korekcji $a_{p\text{ korr}}$	0,35
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		