

**Garant**
**HM-mikrofräs, Diamant, Ø DC × L1: 1,4X10mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	209700 1,4X10
GTIN	4062406187224
Artikelklass	11Y

**Beskrivning**
**Utförande:**

Med **kristallin diamantbeläggning  $sp^3$** . För **högsta krav på prestanda och precision** i fiberkompositmaterial, glasfiberarmerad och kolfiberarmerad plast samt grafit. **Extremt snäva toleranser** ger maximal precision. Dubbelt avbackad 2-fas skålslipning. **Ansatsvinkel  $\alpha=16^\circ$** .

Toleranser:

· **Förborrningsdiameter:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**OBS!:**

Vid ökande utkragningslängd hos verktyget bör  $a_p$  reducering tillämpas!

Värden för:

Helspår:  $a_p = 0,1 \times D \times a_{p \text{ korr}}$

Kantning:  $a_p = 0,2 \times D \times a_{p \text{ korr}}$

**Vid beräkning av matningshastigheten  $vf$  ska det faktiska (oftast det högsta) maskinvarvtalet användas!**

t.ex:  $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

**Teknisk beskrivning**

Skärlängd $L_c$	2,1 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	10 mm
totallängd $L$	45 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Tandantal $Z$	2
Skaftdiameter $D_s$	4 mm
Spiralvinkel	30 grad

Skär-Ø $D_c$	0,2 mm
Hörnfasvinkel	90 grad
Beläggning	Diamant
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,5 \times D$ vid valsfräsning
Invändig	nej
Färgring	svart
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
PVDF GF20	lämplig	200 m/min	N
POM GF25	lämplig	190 m/min	N
PA 66 GF30	lämplig	170 m/min	N
PEEK GF30	lämplig	150 m/min	N
PTFE CF25	lämplig	180 m/min	N
PEEK CF30	lämplig	160 m/min	N
Hybrid	lämplig		
Honeycomb Sandwich	lämplig	350 m/min	N
GFK	lämplig	190 m/min	N
GFK, CFK	lämplig	190 m/min	N
Grafit	lämplig	340 m/min	N
vått minimal	lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		

