

Garant
HM-mikrofräs, Diamant, Ø DC × L1: 0,1X0,5mm

Beställningsdata

Ordernummer	209700 0,1X0,5
GTIN	4045197916846
Artikelklass	11Y

Beskrivning
Utförande:

Med **kristallin diamantbeläggning sp³**. 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 α=16°**.

Toleranser:

· **Förborrningsdiameter: D₁ = 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

Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Matning f _z för spårfräsning i grafit	0,008 mm
totallängd L	45 mm
Tandantal Z	2
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Skär-Ø D _c	0,1 mm
Skärlängd L _c	0,15 mm

Tolerans nom.-Ø	0 / -0,005
Skaftdiameter D_s	4 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	0,5 mm
Friställningsdiameter D_1	0,08 mm
Matning f_z för valsfräsning i grafit	0,012 mm
Spiralvinkel	25 grad
Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$	1
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		