

Garant
HM-mikrofräs, Diamant, Ø DC × L1: 1,2X10mm

Beställningsdata

Ordernummer	209700 1,2X10
GTIN	4045197917256
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 $\alpha=16^\circ$** .

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

Skär-Ø D_c	1,2 mm
Matning f_z för spårfräsning i grafit	0,025 mm
Tolerans nom.-Ø	0 / -0,005
Skärlängd L_c	1,8 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	10 mm
Skaftdiameter D_s	4 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal

totallängd L	45 mm
Friställningsdiameter D_1	1,14 mm
Matning f_z för valsfräsning i grafit	0,03 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Tandantal Z	2
Spiralvinkel	30 grad
Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$	0,8
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		