

**Garant**
**HM-mikrofräs, Diamant, Ø DC × L1: 2X50mm**

**Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 209700 2X50   |
| GTIN         | 4045197917478 |
| Artikelklass | 11Y           |

**Beskrivning**
**Utförande:**

Med **kristallin diamantbeläggning sp<sup>3</sup>**. 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: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

**OBS!:**

Vid ökande utkragningslängd hos verktyget bör a<sub>p</sub> 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**

|  |          |
|--|----------|
| Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i grafit   | 0,025 mm |
| Friställningsdiameter D <sub>1</sub>               | 1,91 mm  |
| totallängd L                                       | 90 mm    |
| Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning | 50 mm    |
| Skär-Ø D <sub>c</sub>                              | 2 mm     |
| Skärlängd L <sub>c</sub>                           | 3 mm     |
| Skaftdiameter D <sub>s</sub>                       | 4 mm     |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Tandantal Z                             | 2                               |
| Matning $f_z$ för spårfräsning i grafit | 0,02 mm                         |
| Tolerans nom.-Ø                         | 0 / -0,005                      |
| Skaft                                   | DIN 6535 HA med h5              |
| Matningsriktning                        | horisontell, sned och vertikal  |
| Spiralvinkel                            | 30 grad                         |
| Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$  | 0,08                            |
| 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 |           |   |