

**Garant**
**HM-mikrofräs, Diamant, Ø DC × L1: 3X15mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	209700 3X15
GTIN	4045197917560
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**

Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	15 mm
Tandantal Z	2
totallängd L	50 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	4 mm
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	2,91 mm
Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i grafit	0,03 mm
Tolerans nom.-Ø	0 / -0,005

Skافت	DIN 6535 HA med h5
Matning $f_z$ för valsfräsning i grafit	0,035 mm
Skär- $\varnothing$ $D_c$	3 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skärlängd $L_c$	4,5 mm
Spiralvinkel	30 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		