

**Garant**
**HM-mikrofräs, Diamant, Ø DC × L1: 1,6X10mm**

**Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 209700 1,6X10 |
| GTIN         | 4045197917379 |
| 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<sub>p</sub> = 0,1 × D × a<sub>p korr</sub>

Kantning: a<sub>p</sub> = 0,2 × D × a<sub>p korr</sub>

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

t.ex: vf = 18000 [1/min] × fz [mm/Z] × z

**Teknisk beskrivning**

|  |                    |
|--|--------------------|
| Skaft  | DIN 6535 HA med h5 |
| Friställningsdiameter D <sub>1</sub>             | 1,51 mm            |
| Tolerans nom.-Ø                                  | 0 / -0,005         |
| Skärlängd L <sub>c</sub>                         | 2,4 mm             |
| Skär-Ø D <sub>c</sub>                            | 1,6 mm             |
| Tandantal Z                                      | 2                  |
| Matning f <sub>z</sub> för spårfräsning i grafit | 0,025 mm           |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| totallängd L                              | 45 mm                           |
| Skaftdiameter $D_s$                       | 4 mm                            |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i grafit   | 0,03 mm                         |
| Matningsriktning                          | horisontell, sned och vertikal  |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning | 10 mm                           |
| Spiralvinkel                              | 30 grad                         |
| Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$    | 0,9                             |
| 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 |           |   |