

Garant
HM-torusfræser R1 0,3, Diamant, Ø DC × L1: 2X12mm

Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	209726 2X12
GTIN	4062406187989
Artikelklasse	10Y

Beskrivelse
Udførelse:

Med **krystallinsk diamantbelægning sp^3** . Til **højeste krav til ydelse og præcision** i fiberkompositmaterialer, GFK, CFK og grafit. **Ekstremt snævre tolerancer** sikrer en maksimal nøjagtighed. Dobbeltlebet 2-faset hulslibning. **Afsatsvinkel $\alpha=16^\circ$** .

Tolerancer:

- **Skærradius: $R_1 = \pm 0,0025$ mm**
- **Fristillings-Ø: $D_1 = 0 / -0,01$ mm**

Bemærk:

Ved stigende udhængslængde på værktøjet skal a_p reduktion anvendes!
Værdier for:
Kopiering: $a_p = 0,10 \times D \times a_{p, \text{korr}}$
Beskæring: $a_p = 0,20 \times D \times a_{p, \text{korr}}$
Til beregning af tilspændingshastigheden v_f skal maskinens faktisk anvendte (ofte maksimal) omdrejningstal anvendes!
F.eks.: $v_f = 18000$ [1/min] \times f_z [mm/Z] \times z

Teknisk beskrivelse

Skaft-Ø D_s	4 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Samlet længde L	55 mm
Skærradius R_1	0,3 mm
Skær-Ø D_c	2 mm
Spiralvinkel	30 grader
Skærlængde L_c	2 mm
Fristilling-Ø D_1	1,91 mm

Antal tænder Z	2
Udhængslængde L ₁ inkl. fristilling	12 mm
Belægning	Diamant
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,005
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	0,5×D ved beskæring
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	0,05×D ved kopifræsning
Indvendig køling	nej
Farvering	sort
Produkttype	Torusfræser

Brugerdata

	Egnet til	V _c	ISO-kode
PVDF GF20	egnet	200 m/min	N
POM GF25	egnet	190 m/min	N
PA 66 GF30	egnet	170 m/min	N
PEEK GF30	egnet	150 m/min	N
PTFE CF25	egnet	180 m/min	N
PEEK CF30	egnet	160 m/min	N
Hybrid	egnet		
Honeycomb, sandwich	egnet	350 m/min	N
GFK	egnet	190 m/min	N
GFK, CFK	egnet	190 m/min	N
Grafit	egnet	340 m/min	N
våd, minimal	egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		

