

**Garant**
**HM-radiuskopifræser, DLC, Ø DC × L1: 0,8X2mm**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	207025 0,8X2
GTIN	4062406386818
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse**
**Udførelse:**

Med **videreudviklet DLC-belægning  $sp^2$** . Til **højeste krav til ydelse og præcision i aluminiumsmaterialer. Ekstremt snævre tolerancer** sikrer en maksimal nøjagtighed.

Dobbeltlebet 2-faset hulslibning.

Tolerancer:

- **Skærradius: Radiuskontur = 0 / -0,005mm.**
- **Fristillings-Ø:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

Afsatsvinkel  $\alpha=16^\circ$ .

Ekstra stabilt skaft, der reducerer tendensen til vibrationer.

**Bemærk:**

Ved stigende udhængslængde på værktøjet skal  $a_p$  reduktion anvendes!

Værdier for:

Kopiering:  $a_p = 0,25 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

**Til beregning af tilspændingshastigheden  $v_f$  skal maskinens faktisk anvendte (oftest maksimale) omdrejningstal anvendes!**

F.eks.:  $v_f = 18000 [1/\text{min}] \times f_z [\text{mm}/Z] \times z$

**Teknisk beskrivelse**

Skær-Ø $D_c$	0,8 mm
Skærradius $R_1$	0,4 mm
Fristilling-Ø $D_1$	0,77 mm
Antal tænder $Z$	2
Skaft-Ø $D_s$	6 mm

Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	2 mm
Samlet længde $L$	55 mm
Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i aluminiumsstøbegods	0,024 mm
Korrektionsfaktor $a_{p, \text{korr}}$	1
Spiralvinkel	25 grader
Skærlængde $L_c$	0,64 mm
Belægning	DLC
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	W
Tolerance, nom. $\emptyset$	0 / -0,005
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,05×D ved kopifræsning
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Indvendig køling	nej
Farvering	gul
Produkttype	Helradius- og kuglefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Alu	egnet	480 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	440 m/min	N
Alu > 10% Si	egnet	400 m/min	N
PMMA akryl	egnet	200 m/min	N
PE-HD	egnet	160 m/min	N
PA 66	egnet	200 m/min	N
PEEK	egnet	150 m/min	N
PF 31	egnet	130 m/min	N

PVDF GF20	egnet	180 m/min	N
POM GF25	egnet	160 m/min	N
PA 66 GF30	egnet	150 m/min	N
PEEK GF30	egnet	130 m/min	N
PTFE CF25	egnet	160 m/min	N
Honeycomb, sandwich	betinget egnet	300 m/min	N
Cu	egnet	160 m/min	N
CuZn	egnet	200 m/min	N
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		
tør	betinget egnet		
Luft	egnet		