

Garant
HM-mikrofræser, DLC, Ø Dc×L1: 1X6mm

Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	201141 1X6
GTIN	4062406387242
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. **Afsatsvinkel $\alpha=16^\circ$** .

Tolerancer:

· **Fristillings-Ø: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Ekstra stabilt skaft, der reducerer tendensen til vibrationer.

Bemærk:

Ved stigende udhængslængde på værktøjet skal a_p reduktion anvendes!

Værdier for:

Hel not: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

Beskæring: $a_p = 0,5 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

Til beregning af tilspændingshastigheden vf skal maskinens faktisk anvendte (oftest maksimale) omdrejningstal anvendes!

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

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til beskæring i aluminiumsstøbegods	0,033 mm
Skær-Ø D_c	1 mm
Korrektionsfaktor $a_{p, \text{korr}}$	0,9
Fristilling-Ø D_1	0,95 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Hjørnefasvinkel	90 grader

Samlet længde L	55 mm
Skærlængde L _c	1,5 mm
Spiralvinkel	30 grader
Antal tænder Z	2
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Tilspænding f _z til notfræsning i aluminiumsstøbegods	0,03 mm
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,005
Udhængslængde L ₁ inkl. fristilling	6 mm
Skaft-Ø D _s	6 mm
Belægning	DLC
Skæremateriale	VHM
Norm	Fabriksstandard
Type	W
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	Hel not, skæredybde 0,5×D
Indgrebsbredde a _e ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indvendig køling	nej
Farvering	gul
Produkttype	Hjørnefræser

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		