

**Garant**
**HM-mikrofræser, DLC, Ø Dc×L1: 2X4mm**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	201141 2X4
GTIN	4062406387389
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. Dobbeltselebet 2-faset hullslibning. **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**

Hjørnefasvinkel	90 grader
Samlet længde L	55 mm
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	4 mm
Skær-Ø $D_c$	2 mm
Korrektionsfaktor $a_{p, \text{korr}}$	1

Skaft	DIN 6535 HA med h5
Antal tænder Z	2
Skærlængde $L_c$	3 mm
Fristilling- $\varnothing D_1$	1,91 mm
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Tolerance, nom. $\varnothing$	0 / -0,005
Spiralvinkel	30 grader
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i aluminiumsstøbegods	0,033 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i aluminiumsstøbegods	0,04 mm
Belægning	DLC
Skæremateriale	VHM
Norm	Fabriksstandard
Type	W
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $0,5 \times D$
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
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		