

Garant**HM-torusfræser RS1 0,1, Diamant, Ø DC×L4: 1X10mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	209715 1X10
GTIN	4045197474186
Artikelklasse	11Y

Beskrivelse**Udførelse:**

Med **krystallinsk diamantbelægning sp^3** af nyeste generation, til processikker bearbejdning af **fiberkompositmaterialer, GFK, CFK og grafit**.

HM-mikro-torusfræser med skærkantradier.

Dobbeltlebet 2-faset hulslibning. Utrolig præcis udførelse, hvad angår rundløb og alle tolerancer.

· **Afsatsvinkel $\alpha = 16^\circ$.**

Tolerancer:

· **Skærradius: $RS_1 = \pm 0,01$ mm.**

· **Fristillings-Ø: $D_4 = 0 / -0,02$ mm.**

Bemærk:

Korrektionsfaktor for v_c afhængigt af målet L_4 .

f_z for $a_p = 0,1 \times D$.

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til beskæring i grafit	0,0071 mm
Skærradius R_1	0,1 mm
Tilspænding f_z til kopifræsning i grafit	0,01 mm
Fristilling-Ø D_1	0,95 mm
Skær-Ø D_c	1 mm
Skærehastighed v_c i grafit	235 m/min
Antal tænder Z	2
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	10 mm

Skaft-Ø D_s	4 mm
Skærlængde L_c	1 mm
Samlet længde L	50 mm
Korrektionsfaktor for v_c	1,25
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Spiralvinkel	30 grader
Belægning	Diamant
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,012
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	0,05×D ved kopifræsning
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	0,1×D ved beskæring
Skafttolerance	h5
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, CFK	egnet	190 m/min	N
Grafit	egnet	340 m/min	N

Datablad

våd, maksimal	egnet
våd, minimal	egnet
tør	betinget egnet
Luft	egnet