

Garant**HM-mikrofræser, DLC, Ø DC × L1: 1,5X30mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	201140 1,5X30
GTIN	4045197913128
Artikelklasse	11X

Beskrivelse**Udførelse:**

Med **videreudviklet DLC-belægning sp²**. 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.****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**

Skærlængde L_c	2,3 mm
Tilspænding f_z til beskæring i aluminiumsstøbegods	0,02 mm
Fristilling-Ø D_1	1,44 mm
Samlet længde L	70 mm
Skæft	DIN 6535 HA med h5
Antal tænder Z	2
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,005

Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft-Ø D_s	4 mm
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	30 mm
Skær-Ø D_c	1,5 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i aluminiumsstøbegods	0,016 mm
Spiralvinkel	30 grader
Korrektionsfaktor $a_{p\text{ korr}}$	0,08
Hjørnefasvinkel	90 grader
Belægning	DLC
Skæremateriale	VHM
Norm	Fabriksstandard
Type	W
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	$0,5 \times D$ ved beskæring
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		