

Garant
HM-torusfræser R1 0,1, DLC, Ø DC × L1: 1X10mm

Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	206042 1X10
GTIN	4045197913999
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. Dobbeltslebet 2-faset hulslibning.

Afsatsvinkel $\alpha=16^\circ$.

Tolerancer:

- **Skærradius: $R_1 = \pm 0,0025$ mm.**
- **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: $a_p = 0,50 \times D \times a_{p \text{ korr}}$

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

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

Skærradius R_1	0,1 mm
Fristilling-Ø D_1	0,95 mm
Antal tænder Z	2
Samlet længde L	50 mm
Skær-Ø D_c	1 mm

Tilspænding f_z til beskæring i aluminiumsstøbegods	0,03 mm
Tilspænding f_z til kopifræsning i aluminiumsstøbegods	0,03 mm
Skaft- $\varnothing D_s$	4 mm
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	10 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Skærlængde L_c	1 mm
Spiralvinkel	30 grader
Korrektionsfaktor $a_{p, \text{korr}}$	0,5
Belægning	DLC
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	W
Tolerance, nom. \varnothing	0 / -0,005
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	0,5×D ved beskæring
Indgrebsbredde a_e ved fræsning	0,05×D ved kopifræsning
Indvendig køling	nej
Farvering	gul
Produkttype	Torusfræser

Brugerdata

	Egnet til	V_c	ISO-kode
Alu	egnet	480 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	400 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
Cu	egnet	160 m/min	N
CuZn	egnet	200 m/min	N
våd, maksimal	egnet		
våd, minimal	egnet		
tør	betinget egnet		
Luft	egnet		