

Garant
HM-torusfræser R1 0,1, DLC, Ø DC × L1: 0,4X6mm

Bestillingsdata

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 206042 0,4X6 |
| GTIN | 4045197913739 |
| 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

| | |
|---------------------------------------|---------|
| Skærlængde L_c | 0,4 mm |
| Fristilling-Ø D_1 | 0,38 mm |
| Antal tænder Z | 2 |
| Skærradius R_1 | 0,1 mm |
| Udhængslængde L_1 inkl. fristilling | 6 mm |

| | |
|--|-------------------------|
| Skaft | DIN 6535 HA med h5 |
| Tilspænding f_z til beskæring i aluminiumsstøbegods | 0,012 mm |
| Skær- \emptyset D_c | 0,4 mm |
| Samlet længde L | 50 mm |
| Tilspænding f_z til kopifræsning i aluminiumsstøbegods | 0,012 mm |
| Skaft- \emptyset D_s | 4 mm |
| Spiralvinkel | 25 grader |
| Korrektionsfaktor $a_{p, \text{korr}}$ | 0,2 |
| Belægning | DLC |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | Fabriksstandard |
| Type | W |
| Tolerance, nom. \emptyset | 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 | | |