

**Garant**
**HM-torusfræser R1 0,2, DLC, Ø DC × L1: 1,2X5mm**

**Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 206043 1,2X5  |
| GTIN                | 4045197914507 |
| 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**

|  |         |
|--|---------|
| Samlet længde L  | 50 mm   |
| Antal tænder Z   | 2       |
| Skaft-Ø $D_s$  | 4 mm    |
| Skærlængde $L_c$   | 1,2 mm  |
| Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i aluminiumsstøbegods | 0,03 mm |

|   |                         |
|---|-------------------------|
| Skær-Ø $D_c$  | 1,2 mm                  |
| Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling                 | 5 mm                    |
| Skaft   | DIN 6535 HA med h5      |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i aluminiumsstøbegods | 0,03 mm                 |
| Fristilling-Ø $D_1$                                   | 1,14 mm                 |
| Skærradius $R_1$                                      | 0,2 mm                  |
| Spiralvinkel  | 30 grader               |
| Korrektionsfaktor $a_{p, \text{korr}}$                | 1                       |
| Belægning   | DLC                     |
| Skæremateriale  | HM                      |
| Norm  | Fabriksstandard         |
| Type  | W                       |
| Tolerance, nom. Ø                                     | 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          |           |   |