

**Garant**
**HM-torusfræser R1 0,2, DLC, Ø DC × L1: 1X25mm**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	206043 1X25
GTIN	4045197914484
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**

Tilspænding $f_z$ til beskæring i aluminiumsstøbegods	0,02 mm
Skæft-Ø $D_s$	4 mm
Skær-Ø $D_c$	1 mm
Fristilling-Ø $D_1$	0,95 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	25 mm

Samlet længde L	70 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Skærlængde $L_c$	1 mm
Antal tænder Z	2
Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i aluminiumsstøbegods	0,02 mm
Skærradius $R_1$	0,2 mm
Spiralvinkel	30 grader
Korrektionsfaktor $a_{p, \text{korr}}$	0,04
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		