

**Garant**
**HM-torusfræser R1 0,05, Diamant, Ø DC × L1: 0,8X8mm**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	209714 0,8X8
GTIN	4045197917874
Artikelklasse	11Y

**Beskrivelse**
**Udførelse:**

Med **krystallinsk diamantbelægning**  $sp^3$ . Til **højeste krav til ydelse og præcision** i fiberkompositmaterialer, GFK, CFK og grafit. **Ekstremt snævre tolerancer** sikrer en maksimal nøjagtighed. Dobbeltlebet 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!<br>Værdier for:<br>Kopiering:  $a_p = 0,10 \times D \times a_{p, \text{korr}}$ <br>Beskæring:  $a_p = 0,20 \times D \times a_{p, \text{korr}}$ <br>**Til beregning af tilspændingshastigheden  $v_f$  skal maskinens faktisk anvendte (ofte maksimale) omdrejningstal anvendes!**<br>F.eks.:  $v_f = 18000$  [1/min]  $\times f_z$  [mm/Z]  $\times z$

**Teknisk beskrivelse**

Antal tænder Z	2
Skærlængde $L_c$	0,8 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Skaft-Ø $D_s$	4 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i grafit	0,016 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	8 mm
Samlet længde L	50 mm
Skærradius $R_1$	0,05 mm

Skær-Ø $D_c$	0,8 mm
Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i grafit	0,016 mm
Fristilling-Ø $D_1$	0,78 mm
Spiralvinkel	25 grader
Korrektionsfaktor $a_{p\text{ korr}}$	0,8
Belægning	Diamant
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
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	sort
Produkttype	Torusfræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
PVDF GF20	egnet	200 m/min	N
POM GF25	egnet	190 m/min	N
PA 66 GF30	egnet	170 m/min	N
PEEK GF30	egnet	150 m/min	N
PTFE CF25	egnet	180 m/min	N
PEEK CF30	egnet	160 m/min	N
Hybrid	egnet		
Honeycomb, sandwich	egnet	350 m/min	N
GFK	egnet	190 m/min	N
GFK, CFK	egnet	190 m/min	N
Grafit	egnet	340 m/min	N

våd, minimal	egnet
tør	egnet
Luft	egnet